

Tec Dur 47

Propriedades

Varetas e arames sólidos, para a soldagem com proteção gasosa. Indicado para o revestimento de peças e ferramentas tipo aço rápido, sujeitas ao desgaste pela abrasão. Apresenta ainda como característica, ótima resistência à solicitação mecânica em temperaturas de até 600 °C.

Aplicações

Recuperação de moldes e facas em aço ferramenta, roscas transportadoras, matrizes de recalçamento a quente, forjamento ou para a indústria cerâmica, equipamentos de terraplenagem, rebarbadores, estampos, insertos, punções, matrizes de extrusão de latão, alumínio ou magnésio, moldes para indústria de plásticos etc.

Composição Química Típica

| C | Cr | Ni | Si | Mo | V | Fe | Mn |
|---|----|----|----|----|---|----|----|
|---|----|----|----|----|---|----|----|

Dureza Típica do depósito de Solda (Múltiplos passes)

55 – 62 HRC

Parâmetros para Soldagem Recomendados

| Ø mm | 1.0 mm TIG | 1.2 mm TIG | 1.6 mm TIG | 2.4 mm TIG | 1.00 MIG | 1.20 MIG |
|--------------|------------|------------|------------|------------|-------------------|-------------------|
| Embalagem | 2,50 Kg | 2,50 Kg | 2,50 Kg | 2,50 Kg | 15 Kg | 15 Kg |
| Gás ou Fluxo | 100 % Ar. | 100 % Ar. | 100 % Ar. | 100 % Ar. | Ar.+15-20% CO2 | Ar.+15-20% CO2 |
| Corrente (A) | 60-90 | 80-110 | 120 – 160 | 160 - 200 | 105-200 | 135-260 |
| Tensão (V) | 7-11 | 8-12 | 10 – 14 | 12 - 16 | 24-30 | 25-30 |

Processo MIG: Vazão de gás (12-18 l/min.). Stick-out (10-20 mm).

Técnica de Soldagem

Limpar bem a região a ser soldada. Recomenda-se uma temperatura de 400°C de pré aquecimento e alívio de tensão/recozimento de 550°C. Soldar interruptamente sem contato com qualquer corrente de ar externa e resfriamento lento.

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1