

Tec Dur P-20

Propriedades

Arame e Vareta sólidos de Cr-Mo e boa soldabilidade para reparo de moldes para extrusão de plásticos de aços tipo P-20. Na soldagem destes aços é necessário que o depósito de solda tenha as mesmas características do metal de base para permitir que a texturização do molde seja uniforme, não ocasionando marcas na peça extrudada.

Aplicações

Para soldagem e reparo de moldes de aços P-20, soldagem de tubos mecânicos de aços tipo 1 ½ Cr ½ Mo, soldagem do quadro de bicicletas de aços CrMo, etc.

Composição Química Típica

C	Cr	Si	Mn
---	----	----	----

Dureza Típica do depósito de Solda (Múltiplos passes)

35 - 40 HRC

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Ø mm	1.0 mm TIG	1.2 mm TIG	1.6 mm TIG	1.0 mm MIG	1.2 mm MIG
Embalagem	2,50 Kg	2,50 Kg	2,50 Kg	15 Kg	15 Kg
Gás ou Fluxo	100 % Ar.	100 % Ar.	100 % Ar.	Ar+2-4%CO ₂	Ar+2-4%CO ₂
Corrente (A)	60-90	80-110	80-120	150 - 190	180 - 220
Tensão (V)	7-11	8-12	8-12	26 - 29	28 -32

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

Técnica de Soldagem

Pré e pós-aquecimento depende do tipo de aço de ferramenta. Consulte o Especialista em Aplicações para as temperaturas adequadas. Para soldagem de ferramentas, recomenda-se a técnica de passes intercalados para evitar tensões na peça.

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