

# Tec Dur X39

## Propriedades

Arame e Vareta sólidos de estrutura martensítica, e boa soldabilidade, a adição de uma quantidade maior de molibdênio em sua composição o torna resistente à corrosão em temperaturas de até 500°C, tem boa resistência a impacto, compressão e abrasão a quente, indicada também para recuperação de ferramentas em aços VC e VND.

## Aplicações

Bom desempenho ao desgaste por atrito metal contra metal, recuperação de moldes e estampos em aço ferramenta, ideal para revestimento de facas de corte de chapa silenciosa e rolos de fundição. Utilizado também para revestimento de moldes cerâmicos, equipamentos na indústria de borracha ou plástico e peças sujeitas a cavitação seu depósito é usinável.

## Composição Química Típica

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

## Dureza Típica do depósito de Solda (Múltiplos passes)

45 – 50 HRC

## Parâmetros para Soldagem Recomendados

Ø mm	1.0 mm TIG	1.2 mm TIG	1.0 mm MIG	1.2 MIG
Embalagem	2,50 Kg	2,50 Kg	15 Kg	15 Kg
Gás ou Fluxo	100 % Ar.	100 % Ar.	Ar+2-4%O <sub>2</sub>	Ar+2-4%O <sub>2</sub>
Corrente (A)	60-90	80-110	100 - 120	130 - 280
Tensão (V)	7-11	8-12	23 - 27	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*