

# AN 4923 Ti

**MÁXIMA PROTEÇÃO DE SEU DESFIBRADOR CONTRA O DESGASTE POR ABRASÃO, IMPACTO E PRESSÃO EM MARTELOS E FACAS**



## **CARACTERÍSTICAS:**

- **Maior eficiência contra o desgaste causado pelo contínuo regime de impacto, combinado com abrasão e pressão;**
- **Material com alta concentração de partículas duras distribuídas uniformemente, em uma matriz altamente tenaz;**
- **Alta dureza em uma só camada;**
- **Maior rendimento;**
- **Alta taxa de deposição;**
- **Multicamadas sem trincas.**

## Descrição:

O AN 4923 Ti é um eletrodo contínuo tubular para utilização no Processo TeroMatic e MIG/MAG sem gás de proteção, cujo depósito é constituído de partículas finas, extremamente duras, homoganeamente distribuídas em uma matriz com alta tenacidade.

Esta combinação única permite que os depósitos sejam altamente resistentes à abrasão/choque e altas pressões.

O AN 4923 Ti é ideal para reconstruções em multicamadas de alta dureza, completamente isentas de trincas.

## Aplicações:

- Placas de Desfibrador;
- Martelos;
- Facas.

## Dados Técnicos: (Típicos)

· Dureza (após soldagem): 50-60 HRC

**Metais de Base:** Aço carbono, Aço baixa liga e Aço manganês.

· **Diâmetros disponíveis:** 1,6 e 2,4mm

· **Parâmetros de Soldagem:** CC (+)

Diam.(mm)	Corrente	Tensão
1,6 (1/16")	160-240	20-30V
2,4 (3/32")	220-340	22-30V

Pode ser aplicado com Processo MIG, sem o uso de gás de proteção ou Processo TeroMatic.

**Embalagem:** 1,6mm = 12,5 kg / 2,4mm = 20,0 kg



## Procedimento de Aplicação:

### · Preparação:

Eliminar completamente os depósitos anteriores e/ou material fatigado com o ChamferTrode 03.

### · Pré-aquecimento:

É em função do teor de Carbono do aço e da espessura da peça a ser recuperada ou fabricada. Para um carbono equivalente total recomendamos:

- até 0,25% C – Não é necessário o pré-aquecimento;
- de 0,25% C a 0,45% C – pré-aquecimento de 100-200°C;
- de 0,45% C a 0,60% C – pré-aquecimento de 200-350°C.
- Aços Manganês Hadfield 12%-14% Mn – Nunca soldar com temperaturas acima de 250°C.

### · Aplicação:

Equipamento de Solda:

- Para 1,6mm pode-se utilizar o Processo MIG/MAG (Fonte com 300 A @ 100%) ou o Processo TeroMatic.
- Para 2,4mm pode-se utilizar o Processo MIG (Fonte com 400 A @100%) ou o Processo TeroMatic.

### · Almofada/Reconstrução:

Caso seja necessário reconstruir a peça ou almofada, recomendamos como base:

- Aço Carbono – AN 3205
- Aço Inoxidável – AN 690
- Aço Manganês – AN 3205

### · Soldagem:

Um leve tectimento é recomendado a fim de se obter um depósito compacto e homogêneo.

Utilizando o Processo MIG use "Stick-out" de 15mm, ao usar o Processo TeroMatic use "Stick-out" de 35-50mm.

