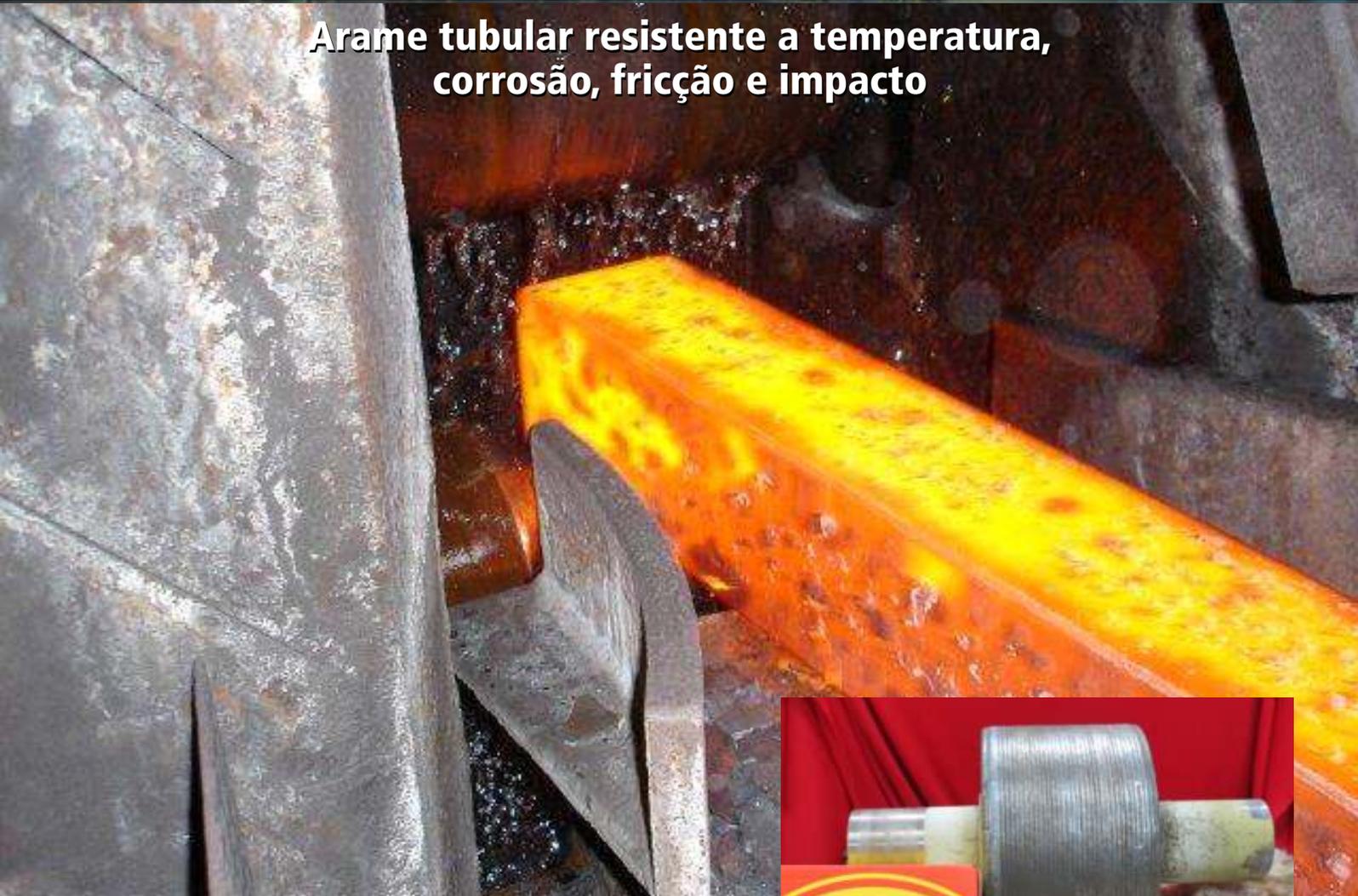


## **EnD0tec D0\* 04**

**Arame tubular resistente a temperatura,  
corrosão, fricção e impacto**



### **Aplicações em Siderúrgicas:**

- **Facas de corte a quente;**
- **Guias de entrada;**
- **Rolos de lingotamento contínuo - Siderúrgicas semi-integradas;**
- **Rolos de fornos de aquecimento;**
- **Rolos de mesa da área quente.**



## Descrição:

O EnD0tec DO\*04 é um arame tubular cujo depósito apresenta em sua liga Cobalto, elemento que proporciona elevada resistência a temperatura, corrosão, fricção e impacto. O EnD0tec DO\*04 possui uma excelente soldabilidade, podendo ser aplicado em camadas espessas sem trincas e com uma estrutura metalúrgica que permite ao depósito absorver alto impacto e endurecer em serviço, ficando ainda mais resistente ao desgaste.

## Características:

- Excepcional soldabilidade, transferência metálica perfeita;
- Sem risco de trincas mesmo com múltiplos passes;
- Mantém a dureza independente do ciclo térmico até 500°C;
- Excelente resistência a fricção até 500°C;
- Não necessita camada de almofada
- Resistente à oxidação.

## Indústrias:

Forjaria, celulose & papel, siderúrgicas, indústria de MDF, indústria de plástico, indústrias que trabalham com metal a altas temperaturas.

## Dados Técnicos: (Típicos)

- Dureza após soldagem: 45-50 HRC
- Dureza em trabalho: 47-54 HRC

## Tratamento Térmico

- Dureza após tempera em óleo: 46 HRC  
Austenitização por uma hora até 1040°C sob proteção de argônio, então temperado em óleo.

## Dureza após revenimento:

- 2 horas a 400°C = 49 HRC
- 2 horas a 510°C = 50 HRC
- 2 horas a 540°C = 52 HRC
- 2 horas a 570°C = 51 HRC
- 2 horas a 600°C = 49 HRC

## Procedimento de aplicação:

**Preparação:** Eliminar material de depósitos anteriores ou material fadigado por meio mecânico, com uso do ChanferTrode 03 ou com uso de eletrodo de grafite obtendo uma superfície nova, sem fadiga

**Pré-Aquecimento:** É em função do teor de C 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 preaquecimento;
- de 0,25% C a 0,45% C preaquecimento de 100-200°C;
- de 0,45% C a 0,80% C preaquecimento de 200-350°C.

**Soldagem:** Soldar com cordões filitados ou com leve tecimento regulando a corrente conforme abaixo.

**Polaridade recomendada:** CC (+)/

## Parâmetros de soldagem

	Ø (mm)	Voltagem (V)	Corrente (A)
Short arc	1.6	19-27	150-300
Spray arc	1.6	27-33	250-400

## Gás de proteção:

100 % Ar ou 95 % Ar + 5 % Co<sub>2</sub> / Vazão – 16 l/min

**Embalagem:** Caixas de 15 kg.

## Posições de Soldagem:

