



LINHA

CastoWIG

45303 W / 45351 W / 45252 W / 45507W / 45301 W

Varetas Especiais para Soldagem TIG em Moldes e Ferramentas



CastoWIG 45303 W

Descrição:

Vareta de alta velocidade de enchimento de aço liga com alto teor de tungstênio, molibdênio, cromo e vanádio para Processo TIG. A microestrutura do depósito é martensítica com austenita residual e carbonetos, tem considerável resistência e excelentes características de corte.

Características Mecânicas: (Típicas):

Dureza: Como soldado: 62 a 64 HRC

Aplicações:

Para a soldagem de arestas de corte, raios de matrizes e estampos em geral, tesouras, revestimento de peças desgastadas tais como garfos, cames, mordentes, fresas, lâminas de corte, lâminas de misturadores, parafusos de transporte, produção de ferramentas de corte.

Polaridade direta (CC-)

Diâmetro da Vareta: 2,4 mm

CastoWIG 45351 W

Descrição:

Vareta para fabricação e/ou reparo em ferramentas pelo Processo TIG, com composição química, conforme DIN 8555 WSG 6-60 GTZ, ideal para utilização em aços para trabalho a frio.

Características Mecânicas: (Típicas):

Dureza: Como soldado: 55 a 60 HRC

Revenido: 55-58 HRC

Recozido: 250 HV

Aplicações:

Para soldagem de estampos de corte, ferramentas de estampagem profunda, ferramentas para rebarbação, facas para corte de chapas finas, placas de revestimentos para molde para materiais cerâmicos, utilizando o Procedimento desenvolvido pela Eutectic Castolin sem pré-aquecimento.

Diâmetro da Vareta: 1,5 mm

CastoWIG 45252 W**Descrição:**

Vareta de aço Cr-Mo desenvolvida especialmente para a soldagem e reparo de moldes para extrusão de plásticos de aços tipo P-20, conforme Norma AWS ER 80 S-G. 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 extrusada.

Características Mecânicas: (Típicas):

Dureza: Como soldado: 25 HRc.

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.

Diâmetro da Vareta: 1,0 e 1,5 mm

CastoWIG 45301 W**Descrição:**

Vareta para fabricação e/ou reparo em ferramentas pelo Processo TIG, com composição química, conforme DIN 8555 WSG 3-45-T, ideal para utilização em aços para trabalho a quente.

Características Mecânicas: (Típicas):

Dureza: Como soldado: 50 HRc
Revenido: 42-46 HRc
Recozido: 20-25 HRc

Aplicações:

Para soldagem de matrizes, insertos rebarbadores, moldes de injeção de ligas leves, facas para tesouras a quente, etc.

Diâmetro da Vareta: 1,6 mm

CastoWIG 45507 W**Descrição:**

Vareta de aço alta liga contendo Cr e Ni especialmente projetada para soldagem de aços de difícil soldabilidade como reparos em aços ferramenta e aços mola, para uniões em aços dissimilares e revestimentos (placagem) em aços resistentes ao calor.

A composição química e as características técnicas do metal depositado atendem a norma DIN 8556 SG x 10 CrNi30-9 (AWS A5.9 ER 312).

Características Mecânicas: (Típicas):

Resistência a Tração: 780 MPa

Limite elástico: 650 MPa

Alongamento: 25%

Dureza Como soldado: 24 HRc

Aplicações:

Para soldagem de trincas em moldes, em ferramentas de corte e/ou conformação, molas, recuperação de dentes de engrenagens, almofadas em soldagem de aço ferramentas e uniões em aços dissimilares.

Diâmetro da Vareta: 1,0 e 1,6 mm

Procedimento de Uso:

Remover todo o material previamente soldado e/ou material fatigado da superfície da ferramenta. Arredondar os ângulos retos.

Pré-aquecimento:

Pré e pós-aquecimento depende do tipo de aço ferramenta. Consulte o Especialista em Aplicações para verificar as temperaturas adequadas.

Soldagem:

Para soldagem de ferramentas, recomenda-se a técnica de passes intercalados para evitar tensões na peça.

Recomenda-se também os seguintes parâmetros:

- Corrente contínua, polaridade direta (CC-);
- Gás Argônio;
- Eletrodo de Tungstênio 2% de Thorio.

Vareta (Ø mm)	Eletrodo (Ø mm)	Vazão de Gás (l/min)	Corrente de Solda (A)
1,0	1,6	8 - 12	5 a 30
1,5	1,6	8 - 12	12 a 70
1,6	1,6	8 - 12	12 a 70

