

● AN 3965

Máxima proteção de martelos e facas durante o desfibramento da cana de açúcar

- Multicamada, permite reconstrução e revestimento;
- Alta dureza em uma só camada;
- Depósitos sem escória;
- Não necessita de gás de proteção;
- Elevada taxa de deposição;
- Baixa quantidade de trincas em multicamadas.



AN 3965

Descrição: O AN 3965 foi desenvolvido para revestimentos antidesgaste em peças submetidas a abrasão/erosão severa em temperaturas elevadas. Depósito com estrutura complexa contendo carbonetos de Cr, Nb, B e V em matriz eutética. Devido a sua baixa diluição atinge a dureza especificada no primeiro passe de solda, permite realizar a reconstrução multicamada e revestimento duro com o mesmo arame.

Aplicações: Bagaceira e pente de moenda, picote automático, Revestimento antidesgaste preventivo e corretivo contra abrasão / erosão em temperaturas de até 700°, Revestimento de Martelos, Facas de Desfibradores, Placas e Discos de Desfibradores.

Metais de Base: Aço carbono, aço liga, aço manganês, aço inoxidável e ferro fundido.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- **Dureza:** 60-65 HRc
- Alta dureza em um só passe de solda,
- Excelente resistência a abrasão/erosão em temperaturas até 700°C,
- Elevada taxa de deposição, alto rendimento metálico,
- Depósitos sem escoria,
- Não necessita gás de proteção,
- Baixa diluição com o metal de base.

Procedimento de Aplicação:

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

Pré-aquecimento: E 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 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 AN 3965 pode-se utilizar o Processo MIG /MAG (Fonte com 400A @ 100%) ou o Processo TeroMatec.

Almofada/Reconstrução:

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

- Aço Carbono – EC 3110 /AN 3205
- Aço Inoxidável – AN 690
- Aço Manganês – AN 3205

Soldagem:

Um leve tecimento é recomendado a fim de se obter um depósito compacto e homogêneo. Utilizando o Processo MIG/MAG use "Stick-out" de 15mm. Ao usar o Processo TeroMatec use "stick-out" de 35-50mm.

Bitolas: 1,6 mm (1/16") e 2,4 mm (3/32")

Posições de soldagem: 

Parâmetros de soldagem CC(+):

Ø (mm)	CORRENTE(A)	TENSÃO (V)
1,6 (1/16")	150 – 300	24-31
2,4	200 - 320	23-30