

## AN 4617

CC (+)

Excelente resistência à abrasão/corrosão



**Aplicações:** Revestimento preventivo da lateral do friso e base para aplicação do picote em moendas.

**Descrição:** Eletrodo microtubular isento de escória especialmente desenvolvido para Usinas de Açúcar & Álcool e Destilarias para aplicações preventivas em frisos de cilindros de moenda. AN 4617 apresenta elevada resistência ao desgaste combinado de abrasão/corrosão. Aplicado via processo MIG/MAG.

**Metais de Base:** Ferro fundido cinzento ou nodular e aço carbono.

### Características Técnicas (Valores Típicos):

- Dureza: 50 HRc no 2º passe de solda em aço SAE 1020;  
36 HRc em ferro fundido
- Excelente ligação ao ferro fundido;
- Rendimento superior a 95%;
- Isento de escória.

### Parâmetros de soldagem:

Ø (mm)	CORRENTE(A)	TENSÃO (V)
1,2 (3/64")	120 - 200	17 - 22
1,6 (1/16")	140 - 250	23-31

### Gases de Proteção:

Gás recomendado:

75% Ar, 25% CO<sub>2</sub>

Alternativas:

80% Ar, 20% CO<sub>2</sub>

75% Ar, 25% CO<sub>2</sub>

CO<sub>2</sub> puro.

Vazão de gás (l/min):

12 - 20

**Bitolas:** 1,2 mm (3/64"), 1,6 mm (1/16") e 1,6 mm (1/16") SpeedPak

### Posição de soldagem:



Estas instruções são baseadas no nosso conhecimento atual da matéria e substituem informações anteriores sobre o produto. Os dados técnicos listados neste folheto são baseados nos Procedimentos de uso e Padrões do Sistema de Garantia da Qualidade da Eutectic do Brasil. Procedimentos e aplicações diferentes podem alterar estes valores.