

AN 4670 Hard

CC (+)

Excelente resistência à abrasão



Aplicações: Revestimento antidesgaste preventivo e corretivo contra a abrasão, revestimento de martelos, moinhos, rolos de moagem, helicoides transportadores e peças da indústria agrícola.

Descrição: Eletrodo Contínuo Tubular para utilização em processo MIG/MAG, sem proteção de gás na bitola de 1,2, 1,6 e 2,0 mm. Depósito com estrutura hipereutética com Carbonetos de Cromo e alto teor de Carbono. Resistência à abrasão/choque e erosão.

Metais de Base: Aços carbono, aço baixa liga e aço manganês.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Dureza: 60 HRc
- Alto rendimento
- Depósitos sem escória
- Baixa diluição com o metal de base
- Alta dureza em um só passe
- Excelente resistência à abrasão

Parâmetros de soldagem:

Ø (mm)	CORRENTE(A)	TENSÃO (V)
1,2 (3/64")	140 – 160	20-26
1,6 (1/16")	170 – 220	20-30
2,0 (5/64")	180 - 280	26-34

Bitolas: 1,2 mm (3/64") e 1,6 mm (1/16") em bobina de 15 kg e 1,2 mm (3/64"), 1,6 mm (1/16") e em 2,0 mm (5/64") em barrica de 150 kg.

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.