

CastoWIG 45252 W



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 Cr-Mo, etc.

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 80S-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 extrudada.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Dureza: Como soldado: 25 HRc.

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 de ferramenta. Consulte o Especialista em Aplicações para 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 Tório.

Parâmetros de Soldagem:

VARETA (Ø mm)	Eletrodo (Ø mm)	Vazão de Gás (l/min)	Corrente de Solda (A)
1,0(3/64")	1,0	8 – 12	5 – 30
1,5(1/16")	1,6	8 – 12	12 – 70

Bitolas: 1,0 mm (3/64") e 1,5 mm (1/16")

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.