

CastoWIG 45351 W



Aplicações: Para soldagem de estampos de corte, ferramentas de estampagem profunda e rebarbação, facas para corte de chapas finas, placas de revestimentos de molde para materiais cerâmicos, utilizando o procedimento desenvolvido pelo Instituto Eutectic Castolin sem pré-aquecimento como aços VC e VND.

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 Técnicas (Valores Típicos):

Dureza: Como soldado: 55 – 60 HRc
Revenido: 55 – 58 HRc
Recozido: 250 HV

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)
1,6	1,6	8 – 12	12 – 70

Bitola: 1,6 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.