

CastoWIG 45507 W



Aplicações: Para soldagem de trincas em moldes, em ferramentas de corte e/ou conformação, molas, recuperação de dentes de engrenagens, almofadas em soldagem de aço ferramenta e uniões em aços dissimilares.

Descrição: Vareta de aço alta liga contendo Cr e Ni especialmente projetada para soldagem de aços de difícil soldabilidade como reparos em aços ferramenta e aços mola, uniões em aços dissimilares e revestimentos (placagem) em aços resistentes ao calor. Atende a norma DIN 8556 SG x 10 CrNi30-9 (AWS A5.9 ER 312).

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Resistência à tração: 780 MPa
- Limite elástico: 650 MPa
- Alongamento: 25%
- Dureza como soldado: 24 HRc

Procedimento de Uso:

Preparação: 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 ferramenta. Consulte o Especialista em Aplicações para as temperaturas adequadas.

Soldagem: Para soldagem de ferramentas, recomenda-se a técnica 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.

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

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