

## EC 4881 CrMo

CC(+)

**Arame tubular para recuperação e soldagem de aços ligados CrMo (como 4140, 4340, etc)**



**Aplicações:** É designado para soldagem de aços de baixa liga do tipo Cr-Mo resistentes ao calor, aços similares e aços para cementação.

- Fabricação e reparo de caldeiras;
- Tubos e superaquecedores que operam entre 400 e 500 °C;
- Vasos de pressão;
- Geradores de vapor;
- Recuperação dimensional de rodetes em usinas de açúcar;
- Recuperação de trincas em eixos de moendas;
- Recuperação dimensional de eixos em geral;
- Dentre outras aplicações.

**Descrição:** Arame tubular rutilico com baixo nível de hidrogênio difusível. Favorece a soldabilidade em todas as posições. Soldagem isenta de poros e trincas. Deposita um metal com aproximadamente 1,2% de Cr e 0,5% de Mo. Atende as normas AWS A5.29-10 ASME SFA5.29/ 2021 E81T1-

B2C e AWS A5.36-10 ASME SFA5.36/ 2021 E81T1-C1PZ-B2

### Características Técnicas:

- Elevada taxa de deposição
- Escória mínima
- Cordões lisos, compactos, isentos de poros, trincas ou inclusões de escória
- Alta resistência mecânica – MSM
- Não há perda de pontas, arco estável
- Redução da geometria do chanfro
- Possibilidade de automatização

**Soldabilidade:** O EC 4881 CrMo é indicado para soldagem mono ou multipasse em todas as posições, proporcionando cordões com excelente aparência e baixo nível de respingo, aliado a alta produtividade.

### Características Mecânicas do Depósito:

- Resistência à tração: ~650MP
- Alongamento (1-5d): ~25%
- Limite de escoamento: 590Mpa
- Dureza: ao soldar – ~ 200HB

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.

## Procedimento de Aplicação:

**Preparação:** Eliminar completamente os depósitos anteriores e/ou material fatigado com o ChamferTrode 03.

**Pré-aquecimento:** E em função do teor de C do aço e da espessura da peça a ser recuperada ou fabricada. Para um carbono equivalente total recomendamos:

- até 0,29% C – Não é necessário o préaquecimento;
- de 0,25% C a 0,45% C – pré aquecimento de 100-200°C;
- de 0,45% C a 0,60% C – préaquecimento de 200-350°C.
- Aços Manganês Hadfield 12%-14% Mn. Nunca soldar com temperaturas acima de 250°C.

## Aplicação:

**Equipamento de Solda:** Para arame 1,6 mm, usar o Processo MIG /MAG

**Soldagem:** Um leve tecimento é recomendado a fim de se obter um depósito compacto e homogêneo.

Utilizar “Stick-out” de 15mm.

Soldar com 100% CO<sub>2</sub>, com uma vazão de 15 - 20 litros/min e um “stick-out” de 15 a 20 mm.

## Diâmetros disponíveis:

1,2 e 1,6mm / Bobina de 15 kg

## Parâmetros de regulação

Corrente	Diâmetro	Eficiência	Taxa de Deposição	Tensão
190 A	1.6 mm	87 %	2.75 kg/h	27 V
300 A	1.6 mm	87 %	4.6 kg/h	30 V
365 A	1.6 mm	88 %	5.6 kg/h	33 V
410 A	1.6 mm	89 %	6.35 kg/h	33 V
450 A	1.6 mm	90 %	7.3 kg/h	33 V
500 A	1.6 mm	90 %	9.11 kg/h	39 V

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.