

## EC 4904

CA-CC (+)

Soldagem de revestimentos resistentes à abrasão / choque



### Procedimento de Aplicação:

**Preparação:** Eliminar contaminação superficial e remover material fatigado e/ou fissurado com ChamferTrode 03.

**Pré-aquecimento:** Não é necessário, entretanto, para soldagem em aços liga ou aços que contenham mais de 0,3% de carbono, recomenda-se pré-aquecimento em função da composição química e geométrica da peça.

**Almofada:** Quando se aplicar mais de dois passes de solda com revestimentos TeroCote, deve-se utilizar almofada a ser feita com XHD 646.

**Soldagem:** Utilizar arco curto a médio com eletrodo inclinado aproximadamente 60° na direção da soldagem. Para soldagem de aços tipo Hadfield, não ultrapassar a temperatura de 250°C

### Posição de Soldagem:



**Aplicações:** Transportadores helicoidais, facas trituradoras, britadores e moinhos, misturadores, perfuratrizes, etc.

**Descrição:** É um eletrodo de alta liga com excelente resistência ao desgaste abrasivo de metais e minérios e resistente ao calor até 700°C. Atende a norma DIN 8555 E 10-60.

### Características Técnicas (Valores Típicos):

- Dureza: 60 HRc

**Bitolas:** 3,2 mm (1/8") e 4,0 mm (5/32")

### Corrente de Soldagem:

Ø mm (pol.)	CORRENTE (A)
3,2 (1/8")	120 – 150
4,0 (5/32")	150 – 180

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.