EC 4905

CA-CC(+)

Soldagem de revestimentos resistentes à abrasão / calor



Aplicações: Guias de arame, raspadores, válvulas de motores e roscas extrusoras.

Descrição: Liga a base de Cobalto para resistir à abrasão, à corrosão, ao calor e ao atrito. É utilizada com vantagens para revestimento protetor contra corrosão e temperatura. Segue a Norma AWS A 5.13 E CoCr-C.

Metais de Base: Aços carbono, aços liga.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Dureza: 53 HRc (2ª camada)

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, recomendamos pré-aquecimento em função da composição química e geometria da peça.

Soldagem: Usar arco médio com eletrodo inclinado aproximadamente a 80° na direção da soldagem.

Almofada: Quando se aplicar mais de 2 passes de solda com revestimentos TeroCote, deve-se utilizar almofada feita com EutecTrode 680 ou EutecTrode 690.

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

Corrente de soldagem:

Ø mm (pol.)	CORRENTE (A)
3,2 (1/8”)	80 – 110
4,0 (5/32”)	100 – 140

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.

Eutectic do Brasil: Rua Arthur Barbarini, 959 – CEP 13347-436 – São Paulo – SP - Toll Free: 0800 7034370 – Tel.: 19 3113-2800
Filial Belo Horizonte 031 2191-4988 - Internet: www.eutectic.com.br