

## EC 905

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.