

EC 906

CA-CC(+)

Soldagem de revestimentos resistentes à corrosão / calor



Aplicações: Matrizes, ferramentas para corte a quente e sedes de válvulas.

Descrição: Liga a base de cobalto para resistir à corrosão, choques e ao calor. É recomendada nos casos de peças em condições de tensões e que estejam expostas à variação de temperatura, forte corrosão e choques. Conforme a Norma AWS A 5.13 E CoCr-A.

Metais de Base: Aços carbono, aços liga.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Dureza: 42 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 e curto com eletrodo inclinado aproximadamente a 75° 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")

Corrente de soldagem:

Ø mm (pol.)	CORRENTE (A)
3,2 (1/8")	80 – 110

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.