

EnDOtec DO*11

CC (+)

Resistente ao desgaste por abrasão e erosão



Aplicações: Na indústria de celulose & papel, alimentos, bebidas, processamento de óleos, indústria química em peças como misturadores, roscas transportadoras, martelos, etc.

Descrição: Arame tubular com proteção gasosa desenvolvido para combater o desgaste por abrasão severa, alta corrosão e temperatura e impacto moderados.

Os depósitos são isentos de escória e contém um alto percentual de Carbonetos de Tungstênio fundido em uma matriz de Níquel, a qual apresenta finos precipitados formados na recristalização dos carbonetos. O metal aplicado é isento de trincas o que inibe a adesão de materiais orgânicos ou contaminação por bactérias.

Metais de Base: Aços carbono, ligados, inoxidáveis e ligas de níquel.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Dureza: 55 HRc
- Micro dureza dos WC: 2400 HV0,3

Parâmetros de soldagem:

Tipo de transferência	Ø mm	Tensão (V)	Corrente (A)
Short Arc	1,60	18-22	120-160

Gases de Proteção:

- Gás recomendado: 97% Ar, 3% CO₂
- Alternativas: 97,5% Ar, 2,5% CO₂
- Vazão de gás (l/min): 16

Procedimento de Aplicação:

Equipamento de solda: Utilizar equipamento MIG/MAG de 300A @100% e recomendamos usar roldanas recartilhadas e liner da tocha em poliamida.

Preparação: A superfície a ser protegida deve ser bem limpa, removendo-se todos os resíduos óxidos, óleos e outros contaminantes, material de solda prévio deve ser utilizado o ChamferTrode 03.

Pré-aquecimento: O pré-aquecimento depende do CE - carbono equivalente, geometria da peça e espessura da mesma e recomendamos:

- CE < 0.2 : Não requer pré-aquecimento
- CE 0.2-0.4: pré-aquecimento 100-200°C
- CE 0.4-0.8: pré-aquecimento 200-350°C.

Almofada: Se necessário reconstruir ou camada de almofada recomendamos o EnDOtec EC 4609.

Técnica de soldagem: Use a tocha a 70-80° para garantir uma ótima fusão do arame tubular. Se necessário um segundo passe de solda aplique o mesmo imediatamente enquanto a peça estiver aquecida.

Usinagem: Os depósitos podem ser usinados através de retifica.

Bitola: 1,6 mm (1/16")

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.