

EnDOtec DO*17 Ni

CC (+)

Revestimento de cilindro de moenda de ferro fundido ou aço carbono



Parâmetros de soldagem:

Tipo de transferência	Ø mm	Tensão (V)	Corrente (A)	Stick-out (mm)
Short Arc	1,20	17-22	120-250	15

Gases de Proteção:

- Gás recomendado: 75% Ar, 25% CO₂
- Alternativas: 80% Ar, 20% CO₂
CO₂ puro.
- Vazão de gás (l/min): 12 – 20

Procedimento de Aplicação:

Preparação: Após o resfriamento do cilindro, aplicar diretamente. Em caso de ferro fundido contaminado ou de difícil soldabilidade, aplicar como almofada o EutecTrode 27 ou EnDOtec DO*21Ni.

Pré-aquecimento: Não é necessário

Soldagem: Para aplicações manuais obtém-se uma ótima penetração com a tocha avançando a 60 – 70°. Em aplicações automatizadas, manter 80° em relação ao friso.

Bitola: 1,2 mm (3/64") e 1,2 mm (3/64")
SpeedPak

Posição de Soldagem: 

Aplicações: Revestimento preventivo da lateral do friso e base para aplicação do picote em moendas.

Descrição: O EnDOtec DO*17 Ni é um eletrodo microtubular especialmente desenvolvido para Usinas de Açúcar & Alcool e Destilarias para aplicações em frisos de cilindros de moenda. Apresenta elevada resistência ao desgaste combinado de abrasão/corrosão. Aplicado pelo processo MIG/MAG, permite automatização. Excelente ligação ao ferro fundido.

Metais de Base: Ferro fundido cinzento ou nodular e aço carbono.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Dureza: 45 HRc - ferro fundido
- Isento de escória;

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.