

EnDOtec DO*18

CC (+)

Revestimento antidesgaste resistente ao atrito metal-metal



Aplicações: Brocas, facas de corte, ferramentas de conformação a quente e a frio, moldes, punções e cilindros.

Descrição: Para revestimentos antidesgaste TeroCote em ferramentas, estampos, cilindros e peças sujeitas ao desgaste por atrito metal-metal com temperatura até 600°C.

Metais de Base: Aços carbono, aços baixa e média liga, aços ferramenta.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Dureza: 62 HRc (após soldagem);
- Depósito magnético, duro e tenaz, pode ser tratado termicamente;
- Alta taxa de deposição e baixa diluição;
- Isento de escória, fácil automação;
- Arco estável para revestimentos em arestas.

Parâmetros de soldagem:

Tipo de transferência	Ø mm	Tensão (V)	Corrente (A)	Stick-out (mm)
Short Arc	1,60	17-22	120-250	15-20
Short Arc	1,60	29-31	180-320	15-20

Gases de Proteção:

- Gás recomendado: 80% Ar, 20% CO₂
75% Ar, 25% CO₂
- Alternativas: CO₂ puro.
- Vazão de gás (l/min):
Short arc - 15 a 20
Spray arc - 18 a 23

Procedimento de Aplicação:

Preparação: Eliminar depósitos anteriores e o material fatigado mecanicamente ou com o ChamferTrode 03.

Pré-aquecimento: O pré-aquecimento depende do teor de C e da espessura da peça. Até 0,25% C - não pré-aquecer. De 0,25 a 0,45% C - pré-aquecer entre 100 e 200°C. Acima de 0,45% C - pré-aquecer entre 200 e 350°C.

Soldagem: Para melhor acabamento do cordão de solda, use a tocha a 70 – 80° em relação à peça.

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 Ltda. Procedimentos e aplicações diferentes podem alterar estes valores.