

## EnDOtec DO\*21 Ni

CC (+)

**Melhor ligação com o ferro fundido.  
Estrutura metálica estabilizada com Titânio.**



**Aplicações:** Soldagem da camada de base no revestimento de frisos de moendas; recuperação de quebra de frisos.

**Descrição:** O EnDOtec DO\*21 Ni é um eletrodo contínuo tubular desenvolvida para soldagem de Ferro Fundido, especialmente desenvolvido para ser depositado na camada de base no revestimento da crista dos frisos de camisas de moendas.

Esta estrutura melhora a ligação da camada de revestimento pois sua estrutura é estabilizada pelo titânio e o resultado deste depósito é um material de melhor ligação com o ferro fundido, apresentando um menor índice de trincas e um maior alongamento.

A estabilidade do arco do EnDOtec DO\*21 Ni facilita a soldagem mesmo sobre eventuais camadas de óxido (ferrugem) ou superfícies contaminadas resultando em um depósito denso e livre de poros, facilitando a soldagem em camisas refrisadas.

**Metais de Base:** Ferro Fundido Cinzento ou Nodular.

**Características Técnicas (Valores Típicos):**

- 30 HRc (01 passe de solda em ferro fundido).

**Parâmetros de soldagem:**

Tipo de transferência	Ø mm	Tensão (V)	Corrente (A)	Stick-out (mm)
Short Arc	1,60	28 - 34	160 - 240	15

**Gases de Proteção:**

- Gás recomendado: CO<sub>2</sub> puro.  
- Vazão de gás (l/min): 12 a 20

**Procedimento de Aplicação:**

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

**Bitola:** 1,6 mm (1/16") – 12,5 kg

**+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.