

EnDOTec DO*395N

CC(+)

Resistente à abrasão, erosão, fricção e calor
NanoTecnologia



Aplicações: Roscas-sem-fim e de extrusão, pás e lâminas misturadoras, transportadores de alta pressão, pás secadoras de escória, medidores de acesso agregado, suportes de ferramentas de escavação, ventiladores de exaustão, chutes de fornos, misturadores de fornos de calcinação e moinhos de carvão, pás misturadoras de asfalto.

Descrição: É o mais recente desenvolvimento em tecnologia de arames tubulares. Uma nova geração de produtos para revestimento antidesgaste baseados na Ciência & Engenharia de grãos com estruturas submicro ultrafinas utilizando a Nano Tecnologia. Depósito com alto volume de Carbonetos de Boro ultraduros.

Metais de Base: Aços carbono, aços liga, inoxidáveis, manganês e ferros fundidos.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Dureza: 66 - 68 HRc no 1º passe;
67 - 71 HRc no 2º passe;
- Limite de temperatura: ~1400°C;
- Resistência relativa ao desgaste (teste ASTM G-65):
EnDOTec DO* 395N: 9,3 mm³ (1º passe)
3,8 mm³ (2º passe)
Liga de Carboneto Complexo: ~16mm³ (2º passe)

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.

Aço ferramenta AISI tipo D2: ~35 mm³

Procedimento de aplicação:

Preparação do metal de base: As peças a serem soldadas devem estar isentas de óleo ou graxa. Para resultados perfeitos é aconselhável um leve esmerilhamento para remover escamas ou outras contaminações superficiais.

Camada de almofada: A aplicação de uma subcamada é quase sempre uma vantagem prática para minimizar tendências de microfissuração. Em soldagem de peças fundidas de aços manganês ou aços de autoendurecimento, EnDotec EC 4609 ou ECT AN 3220 oferecem uma camada de almofada ideal para posterior otimização da resistência ao desgaste do EnDOTec DO*395N.

Pré-Aquecimento			
Metal Base	°C	Metal Base	°C
Aço doce	N/A	Ferro fundido (G/SG/D/M)	200-260
Fundido de aço manganês	N/A		
Aço inoxidável	N/A	Aço baixa liga	65-120
Aço médio carbono	100-175	Aço média liga	100-150
Aço alto carbono	200-325	Aço alta liga (HSLA)	100-180

Parâmetros de soldagem:

Ømm (pol)	CORRENTE(A)	TENSÃO (V)
1,6 (1/16")	170 – 220	23-26

Gases de Proteção:

- Gás recomendado: 97.5% Ar, 2.5% CO₂
- Alternativas: 80% Ar, 20% CO₂
- Vazão de gás (l/min): 15 a 17

Posição de Soldagem: 