

## EnDOtec DO\*4410

CC (+)

**Alta resistência a deformação a quente e a altas pressões**



**Aplicações:** Para revestimento em ferramentas de trabalho a quente como matrizes, insertos, rebarbadores em forjarias, mol-des de injeção de ligas leves, facas para corte a quente, etc. Para revestimentos em partes e peças sujeitas a altas tensões de compressão com atrito metal-metal acompanhado de choques térmicos, como rolos de lingotamento contínuo, roletes de moendas.

**Descrição:** Eletrodo contínuo tubular para utilização pelo processo MIG/MAG, cujo depósito consiste de matriz martensítica com partículas esféricas de Carbonetos ligados, com alta tenacidade e dureza a quente. Depósito altamente resistente a formação de trincas térmicas. Esta combinação permite que os

depósitos do EnDOtec DO\*4410 sejam resistentes à deformação a quente, bem como solicitação em altas pressões.

**Metais de Base:** Liga tipo aço ferramenta.

**Características Técnicas (Valores Típicos):**

- Dureza: como soldado: ~50 HRc (em aços tipo SAR 1010);
- Revenido a 450-500°C: ~48HRc

**Parâmetros de soldagem:**

**Gases de Proteção:**

Gás recomendado:

97,5% Ar + 2,5% CO<sub>2</sub>

Alternativas:

80% Ar + 20% CO<sub>2</sub>

75% Ar + 25% CO<sub>2</sub>

CO<sub>2</sub> puro.

Vazão de gás (l/min):

Short Arc: 9 - 14

Spray Arc: 14 - 23

**Bitolas:** 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.