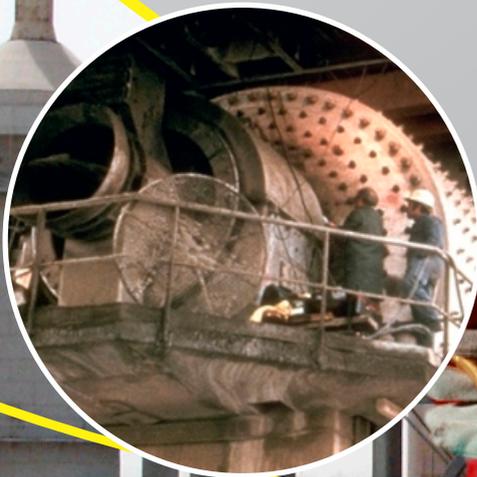


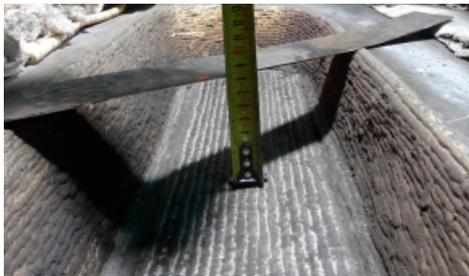
● **EnD0tec DO*622**

*Arame Tubular para Soldagem de Manutenção
de Máxima Segurança*

CARACTERÍSTICAS:

- *Recuperação de trincas e rupturas em peças de aço fundido;*
- *Reparos e uniões por soldagem em materiais dissimilares como ligas ferrosas e não ferrosas;*
- *Superior resistência a altas temperaturas e ciclos de choques térmicos;*
- *Depósitos livres de escória;*
- *Economia em tratamentos térmicos pós soldagem.*





Descrição:

Tipo de liga - liga à base de Ni

Microestrutura – Austenítico

Especialmente formulado para evitar a fase frágil na zona de diluição, mesmo quando o metal base é uma liga de aço inoxidável, níquel ou liga à base de cobre. Soldas excepcionalmente resistentes a trincas devido a dureza superior combinada com um coeficiente de expansão que combina com aços carbono.

A microestrutura de solda é resistente ao serviço prolongado em alta temperatura e tensões de fadiga do ciclo térmico.

Alta taxa de deposição:

O desenho da seção transversal do EnDOTec, produz automaticamente uma corrente de alta densidade no revestimento metálico do arame. Isso garante uma fusão mais rápida sem sacrificar a qualidade da solda dando taxas recordes de deposição de solda em comparação ao eletrodo revestido.

O conceito de arco frio periférico do EnDOTec® produz uma transferência de baixo aporte de calor, o que significa que as soldas têm melhor aderência, menor diluição, propriedades microestruturais superiores e zonas afetadas pelo calor mínimas para desempenho máximo do serviço.

Características:

- Resistência à corrosão e oxidação;
- Excelente resistência a ciclos de choque térmico;
- Resistência ao alto impacto;
- Baixa aporte de calor e baixa diluição;
- Perfil de cordão de solda regular, livre de respingos;
- Uso versátil em uma ampla faixa de parâmetros;
- Alta taxa de deposição;
- Pode ser usado com 100% CO₂ e Mistura de Argônio.

Benefícios:

- Pode ser usado em uma ampla gama de aplicações;
- Propriedades microestruturais estáveis reduzem os riscos de trincas;
- Eficiência econômica do depósito de solda;
- Redução de defeitos, menos correções de solda;
- Adaptável para uso em uma ampla gama de componentes, grandes ou pequenos;
- Redução no custo de mão de obra.

Dados Técnicos (típicos):

- Resistência à tração (MPa): 685
- Limite elástico (MPa): 470
- Alongamento (%): 27

Ø mm	CORRENTE (A)	TENSÃO (V)
1,2	150 - 200	25-26

Gás de proteção recomendado:

- 100% CO₂ (altern. 75-80% Ar + CO₂)

Aplicações:

Desenvolvido especificamente para soldagem de reparo ou união de peças fundidas de grande porte, submetidas a altas tensões e feitos de aços de baixa liga, aços de alta liga, aços dissimilares, ligas de níquel e aços puros cobre. Adequado também para revestimentos protetores, oferecendo excelente resistência ao ataque da maioria dos tipos de ácidos e álcalis, mesmo em concentrações fortes.

- **Cimento:** Pneus de forno, acoplamentos de moinho de bolas e cliques.
 - **Ferrovias:** Freios ferroviários.
 - **Engenharia Civil:** Braços Mecânicos, chassis, dentes do escarificador, braços da caçamba.
 - **Químico:** Trocadores de calor, reservatórios, caldeiras.
 - **Geral:** Equipamentos de transporte, forjamento, ferramentas de extrusão e moldagem a quente.
- Dependendo do tamanho e formato da peça, DO*622 é um complemento e substituto ideal para o Xuper NucleoTec 2222.

Bitolas: 1,2mm em bobina de 15kg.

Taxa de Deposição (g/min)

