

EutecDur N 9025

CA-CC(+)

Liga especial para revestimento de ferramentas



Aplicações: Matrizes e punções de estamparia a frio onde haja problemas de gripagem, válvulas de motores, exaustores de fornos e tubulações, sistemas de exaustão, parafusos de extrusão e ferramentas de forjamento.

Descrição: O Eutecdur N 9025 é um eletrodo revestido para recobrimento de peças sujeitas a fricção metal-metal e/ou oxidação a altas temperaturas. Seu depósito apresenta excelente resistência ao desgaste friccional aliada a um elevado alongamento. Endurece em serviço.

Metais de Base: Aços carbono, aços liga, aços ferramenta, ferro fundido.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Limite de ruptura: 830 MPa
- Alongamento: 20 %
- Dureza após soldagem: 25 HRc
- Dureza após endurecimento: 42 HRc

Bitolas: 3,2 mm (1/8")

Corrente de Soldagem:

Ø mm (pol.)	CORRENTE (A)
3,2 (1/8")	90 – 110

Procedimento de Aplicação:

Preparação: Eliminar contaminação superficial e remover material fatigado e/ou fissurado mecanicamente ou com ChamferTrode 03.

Pré-aquecimento: Em função do teor de carbono e espessura da peça.

Soldagem: Usar arco curto a médio com eletrodo inclinado quase na vertical. Não oscilar excessivamente. Eliminar a escória entre passes com escova de aço inoxidável.

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.