

## EutecTrode 680

CA-CC (+)

Alta resistência a trincas na soldagem de aços de difícil soldabilidade



- Dureza: 240 HB, endurece em serviço até 400 HB.

**Bitolas:** 2,5 mm (3/32"), 3,2 mm (1/8") e 4,0 mm (5/32")

**Corrente de Soldagem:**

Ø mm (pol.)	CORRENTE (A)
2,5 (3/32")	60 – 80
3,2 (1/8")	90 – 110
4,0 (5/32")	110 – 130

**Aplicações:** Engrenagens, eixos, caixas de mancais, almofada em aços ferramentas e sacar parafusos.

**Descrição:** Eletrodo do tipo alto teor de cromo e níquel, com excelente soldabilidade em qualquer tipo de aço. Elevada resistência à corrosão e à temperatura. Depósito usinável.

**Metais de Base:** Aços médio e alto teor de carbono, aços baixa e alta liga e aços ferramentas. Uniões de aços dissimilares.

**Características Técnicas (Valores Típicos):**

- Resistência à tração: 830 MPa
- Limite elástico: 580 MPa
- Alongamento: 24%

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.

**Procedimento de Aplicação:**

**Preparação e pré-aquecimento:**

Veja instruções na introdução.

**Soldagem:** Manter o eletrodo quase vertical em direção à solda. Executar cordões finos com leve tecimento mantendo o arco de curto a médio. Os cordões devem ser de 30 a 40 mm de comprimento e martelados com martelo bola. Deixar a solda esfriar antes de remover a escória.

**Posição de Soldagem:**

