

## EutecTrode N-12 CGS

CA-CC (+)

TeroCote para peças com solicitação de choques,  
atritos e abrasão moderada



- Após recozimento: 32 HRc  
(1 hora a 900°C)
- Após têmpera: 60 HRc  
(em óleo a 950°C)
- Após revenimento: 58 HRc  
(1 hora a 500°C)

**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")	70 – 90
3,2 (1/8")	100 – 120
4,0 (5/32")	140 – 170

**Aplicações:** Moldes de aço rápido, ferramentas, facas, punções, talhadeiras e brocas.

**Descrição:** Liga complexa, projetada para revestimentos em aços rápidos, ferramentas, estampos e arestas. Os depósitos podem ser tratados termicamente.

**Metais de Base:** Aços carbono, aços baixa e média liga, aços ferramenta e aços rápidos.

### Características Técnicas (Valores Típicos):

- Dureza:
- No 2º passe de solda
- Após deposição: 60 HRc

### Procedimento de Aplicação:

**Preparação, pré-aquecimento e almofada:**

Veja instruções na introdução.

**Soldagem:** Usar arco curto com tecimento mínimo. Depositar cordões de 50 a 80 mm de cada vez. Martelar para aliviar as tensões, remover a escória entre cada depósito para evitar sua retenção. Evitar o superaquecimento do metal de base.

### 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.