

## XHD 646

CA-CC (+)

Eletrodo para união de aços dissimilares e TeroCote



- Alongamento: 45 %
- Dureza: 185 HB. Endurece em serviço até 45 HRc.

**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")	80 – 100
3,2 (1/8")	100 – 130
4,0 (5/32")	130 – 150

**Aplicações:** Soldagem de aços manganês, rodas dentadas, britadores e caçambas.

**Descrição:** É um eletrodo de alta liga com excelente resistência mecânica combinada com alta tenacidade. Essas propriedades permitem ao XHD 646 ser usado para uniões, TeroCote ou almofada.

**Metais de Base:** Aços carbono, aços liga, aços manganês tipo Hadfield. União de aços dissimilares.

**Características Técnicas (Valores Típicos):**

- Resistência à tração: 600 MPa
- Limite elástico: 400 MPa

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 arco médio. Inclinareletrodo na direção da soldagem. Otecimento deve ser limitado a 1,5 vezes o diâmetro do eletrodo. Durante a soldagem de aço manganês austenítico não ultrapassar a temperatura de 250°C.

**Posição de Soldagem:**

