

XHD 6711 S

CA-CC (-)

Eletrodo para revestimento de peças sujeitas a grande desgaste por abrasão e altas temperaturas



Aplicações: Palhetas de exaustores, misturadores, rolos britadores, dentes de caçamba, peneiras, roscas transportadoras, quebradores de sinter, peneiras de sinterização, sinos de alto fornos.

Descrição: Eletrodo especialmente desenvolvido para revestimento de peças submetidas à abrasão e erosão severa, podendo ainda ser utilizado quando a peça for submetida a temperatura de até 650°C, isto devido a sua formulação que utiliza um sistema de CrCNbW, formando carbonetos complexos de elevada resistência em uma matriz tenaz.

Metais de Base: Aços carbono, aços inoxidáveis e aços manganês.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Dureza: 65 HRc na 2ª camada.
- Dureza como depositado: 57-62 HRc
- Recozido a 750°C: 28-32 HRc

Tipo de revestimento: básico

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

Corrente de Soldagem:

Ø mm (pol.)	Corrente (A)	Tensão (V)
3,2 (1/8")	120-160	23-30
4,0 (5/32")	140-180	23-30

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.