XHD 6711

CA-CC (-)

Maior resistência à abrasão e altas temperaturas



Aplicações: Palhetas de exaustores, misturadores, rolos britadores, dentes de caçamba, peneiras, roscas transportadoras.

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.

Bitolas: 4,0 mm (5/32”)

Corrente de Soldagem:

Ø mm (pol.)	CORRENTE (A)
4,0 (5/32”)	130 – 160

Procedimento de Aplicação:

Preparação: Eliminar material de depósitos anteriores ou fatigados por meio mecânico, com uso de ChamferTrode 03.

Pré-aquecimento: É em função do teor de C do aço e da espessura da peça a ser recuperada ou fabricada.

Soldagem*:* Soldar com cordões filetados ou com leve tecimento regulando a corrente em função do diâmetro do eletrodo e utilizando polaridade negativa.

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.