

## XHD 6717

CA-CC (-)

Alta taxa de deposição e baixa diluição



**Aplicações:** Picote em camisas de moenda, martelos desfibradores, bagaceiras, suportes de facas, taliscas, rolos de pressão, transportadores helicoidais, raspadores, sapatas de esteira, placas de desgaste, dentes de caçambas, rotores de bomba, pás misturadoras.

**Descrição:** Baseada no sistema FeCrC, foi desenvolvida para aplicações resistentes à abrasão com alta pressão. Com a nova fórmula, é possível atingir uma estrutura martensítica com alto teor de carbono e cromo gerando uma resistência superior aos eletrodos do tipo FeCr.

**Metais de Base:** Aços carbono, aços liga, aços inoxidáveis, aços manganês (12-14% Mn) e ferros fundidos.

**Características Técnicas (Valores Típicos):**

- Dureza: 60 HRc

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

**Corrente de Soldagem:**

Ø mm (pol.)	CORRENTE (A)
3,2 (1/8")	100 – 130
4,0 (5/32")	130 – 160

**Procedimento de aplicação:**

**Preparação:** Eliminar o material fatigado ou com desgaste usando o ChamferTrode 03.

**Pré-aquecimento:** Não é necessário, entretanto, nos aços com mais de 0,4% de C é recomendado um pré-aquecimento de 200-500°C de acordo com a espessura da peça. Para aço manganês (12-14%) evitar que a temperatura ultrapasse 250°C.

**Soldagem:** Aço curto a médio (igual ao diâmetro do eletrodo), eletrodo levemente inclinado. Cordões finos com leve tecimento.

**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.