

Xyron 22-24

CA-CC (-)

Depósitos com máxima usinabilidade



- Dureza: 160 HB na 2ª camada de solda.

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")	60 – 90
3,2 (1/8")	90 – 110
4,0 (5/32")	110 – 130

Aplicações: Blocos, camisas e cárter de motores, carcaças de bombas, polias, apoio de virabrequim.

Descrição: Eletrodo do tipo Ni cujo depósito propicia soldagens sobre ferros fundidos com baixo aporte de calor e excepcional usinagem. Excelente para reconstruções, enchimentos, reparos de trincas e junções de ferros fundidos com bronze. Soldável em todas as posições.

Metais de Base: Ferros fundidos cinzentos, nodulares, ligados e uniões com ligas de cobre.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Resistência à tração: 350 MPa

Procedimento de Aplicação:

Preparação e pré-aquecimento:

Veja instruções na introdução.

Soldagem: Arco deve ser curto e médio, eletrodo inclinado 75 a 80° em relação à peça, na posição plana. Depositar cordões finos a curtos (10 – 30 mm), martelar para aliviar tensões. Remover a escória entre passes.

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.