

# AN 3965

**MÁXIMA PROTEÇÃO DE MARTELOS E FACAS  
DURANTE O DESFIBRAMENTO DA CANA DE AÇÚCAR**



## **VANTAGENS:**

- **Multicamada, permite reconstrução e revestimento;**
- **Alta dureza em uma só camada até 65 HRC;**
- **Depósitos sem escória;**
- **Não necessita de gás de proteção;**
- **Elevada taxa de deposição;**
- **Baixa quantidade de trincas em multicamadas.**

**Descrição**

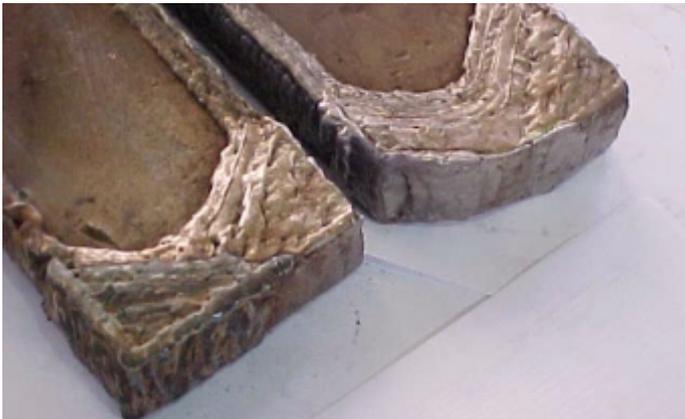
O AN 3965 é um Eletrodo Contínuo Tubular desenvolvido para revestimentos antidesgaste em peças submetidas a abrasão/erosão severa em temperaturas elevadas. Depósito com estrutura complexa contendo carbonetos de Cr, Nb, B e V em matriz eutética. Devido a sua baixa diluição atinge a dureza especificada no primeiro passe de solda, permite realizar a reconstrução multicamada e revestimento duro com o mesmo arame.

**Características Técnicas:**

- Alta dureza em um só passe de solda,
- Excelente resistência a abrasão/erosão em temperaturas até 700°C,
- Elevada taxa de deposição, alto rendimento metálico,
- Depósitos sem escoria,
- Não necessita gás de proteção,
- Baixa diluição com o metal de base.

**Campo de Aplicações:**

- Bagaceira e pente de moenda, picote automático
- Revestimento antidesgaste preventivo e corretivo contra abrasão / erosão em temperaturas de até 700°
- Revestimento de Martelos, Facas de Desfibradores, Placas e Discos de Desfibradores.

**Procedimento de Aplicação:****Preparação:**

Eliminar completamente os depósitos anteriores e/ou material fatigado com o ChamferTrode 03.

**Pré-aquecimento:**

E em função do teor de C do aço e da espessura da peça a ser recuperada ou fabricada. Para um carbono equivalente total recomendamos:

- até 0,25% C – Não é necessário o pré-aquecimento;
- de 0,25% C a 0,45% C – pré-aquecimento de 100-200°C;
- de 0,45% C a 0,60% C – pré-aquecimento de 200-350°C.
- Aços Manganês Hadfield 12%-14% Mn – Nunca soldar com temperaturas acima de 250°C.

**Aplicação:****Equipamento de Solda:**

Para AN 3965 1,60 mm pode-se utilizar o Processo MIG /MAG (Fonte com 400A @ 100%) ou o Processo TeroMatec.

**Almofada/Reconstrução:**

Caso seja necessário reconstruir a peça ou almofada, recomendamos como base:

- Aço Carbono – EC 3110 / AN 3205
- Aço Inoxidável – AN 690
- Aço Manganês – AN 3205

**Soldagem:**

Um leve tecimento é recomendado a fim de se obter um depósito compacto e homogêneo. Utilizando o Processo MIG/MAG use "Stick-out" de 15mm. Ao usar o Processo TeroMatec use "stick-out" de 35-50mm.

**Dados Técnicos: (Típicos)**

- **Dureza:** 60-65 HRc

**Metais de Base:**

Aço carbono, aço liga, aço manganês, aço inoxidável e ferro fundido.

**Diâmetro disponível:** 1,60 mm

**Parâmetros de Soldagem:** CC(+)

DIAM.(MM)	CORRENTE	TENSÃO
1,60	120 - 170	20 - 25V

**AN 3965 - Garanta o perfil do seu desfibrador até o final da safra**

