

**NOVO
PRODUTO**

**NOVA
FORMULAÇÃO**

EC 4601 Hard

ARAME TUBULAR DE REVESTIMENTO

Maior resistência ao desgaste e alta dureza no primeiro passe – 60 HRc

Excelente resistência à abrasão com choques moderados



Aplicações: Martelos desfibreadores, martelos e rolos britadores, sapatas de tratores, barras de impacto, moinho de rolos, helicóides, rotores de bomba de draga, revestimento em laterais de correntes.

Descrição: O **EC 4601 Hard** é um Eletrodo Contínuo Tubular com uma nova fórmula desenvolvida para revestimentos de proteção antidesgaste TeroCote* em peças submetidas à abrasão, pressão e choques combinados. Devido à baixa diluição no metal de base, o **EC 4601 Hard** atinge durezas elevadas já na primeira camada depositada.

O novo EC 4601 Hard:

A Eutectic Castolin fez uma nova formulação para o produto que passa a

ter a denominação **EC 4601 Hard** onde os objetivos foram:

Alcançar elevada dureza de 60 HRc no primeiro passe, devido ao uso de carboneto de cromo direto na formulação

Adicionar B para a formação de Carbeto de Boro - B_4C de alta dureza que aumenta a resistência abrasão.



Aumento 200 X ataque nital 2 % – Metalografia do EC 4601 Hard com CrC e B_4C



Aumento 1000 X ataque nital 2 % - Detalhe do B_4C – Carbeto de Boro de alta dureza

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 Ltda. Procedimentos e aplicações diferentes podem alterar estes valores.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Elevada taxa de deposição.
- Depósito isento de escória.
- Não necessita de gás de proteção.
- Arco de fácil controle.
- Excelente para grandes deposições.
- Não tem perda de pontas como o eletrodo revestido
- Baixa diluição.
- Depósitos com elevada dureza.

Dados Técnicos: (Valores Típicos)

- **Dureza:** 59 - 61 HRc (2 passes de solda)

Metais de Base: Aços carbono, aços de baixa e alta liga, aço manganês (12-14%).

Procedimento de Aplicação:

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

Pré-aquecimento: É 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 0,29% 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 o **EC 4601 Hard** 1,6 mm e 2,0 mm pode-se utilizar o Processo MIG – MigArc 6200 (Fonte com 300 A @ 100%) ou o Processo TeroMatec.

Para **EC 4601 Hard** 2,4 mm pode-se utilizar o Processo MIG – MigArc 6200 (Fonte com 400 A @100%) ou o Processo TeroMatec.

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

- Aço Carbono – EC 3110 / EC 3035 / 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 use “Stick-out” de 15mm, ao usar o Processo TeroMatec use “stick-out” de 35-40mm.

Diâmetros disponíveis: 1,6, 2,0 e 2,4mm.

Parâmetros de Soldagem : CC (+)

Ø(mm)	Corrente (A)	Tensão (V)
1,6 (1/16")	160 – 220	20 – 26
2,0 (5/64")	290 – 310	28 – 30
2,4 (3/32")	300 – 375	22 – 30

Embalagem:

- Ø 1,6mm – 12,5 kg
- Ø 2,0 mm – 12,5 kg ou Barrica de 100 kg
- Ø 2,4mm – 20,0 kg

*TeroCote: Designa produtos e processos Eutectic Castolin utilizados para proteção e revestimento contra o desgaste

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 Ltda. Procedimentos e aplicações diferentes podem alterar estes valores.