



EC 3055

REVESTIMENTO DE FLANGES DE MOENDA
MELHOR VEDAÇÃO DA MOENDA



VANTAGENS:

- Maior resistência ao desgaste por abrasão, corrosão e pressão em meio úmido;
- Maior altura e largura do cordão em uma única camada;
- Liga com estrutura mais homogênea;
- Excelente soldabilidade;
- Menor número de trincas.



Descrição

O **EC 3055** é um eletrodo contínuo tubular que deposita uma liga especialmente desenvolvida para revestimentos de proteção antidesgaste em flanges de moenda que são submetidas à pressão, compressão com impacto e abrasão moderados. Depósito pode ser tratado termicamente.

Características Técnicas:

- Maior altura e largura em uma única camada;
- Elevada taxa de deposição;
- Não necessita de gás de proteção;
- Arco de fácil controle;
- Excelente para grandes deposições;
- Fácil remoção da escória;
- Baixa diluição;
- Depósitos com elevada dureza.

Aplicações:

Equipamentos e partes sujeitas a pressão com abrasão e impacto moderados como **Flanges de Camisas de Moenda**.



Dados Técnicos: (Típicos)

- **Dureza:** 54-59 HRc

Metais de Base:

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

Procedimento de Aplicação:

Preparação:

Eliminar completamente os depósitos anteriores e o material fatigado com o ChamferTrode 03 ou através de processo de usinagem.

Pré-Aquecimento:

É em função do teor de Carbono 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 0,29 a 0,45% C - Pré-aquecimento de 100-200°C;
- De 0,45 a 0,60% C - Pré-aquecimento de 200-350°C;
- Aços Manganês Hadfield 12 a 14% Mn - Nunda soldar com temperaturas acima de 250°C.

Aplicação:

Equipamento de solda:

Para **EC 3055** 2,4mm, pode-se utilizar o Processo MIG (fonte com 400A @ 100%) PulsArc 6200 Max ou MigArc 6200 Max ou ainda em fonte de arco submerso com fluxo neutro.

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:

Manualmente: Realizar tecimento a fim de obter um depósito compacto e homogêneo.

Automatizado: No processo controlado automaticamente, necessita-se realizar o controle de velocidade e temperatura para que haja diluição uniforme

Parâmetros de Soldagem : CC (+).

DIAM.(mm)	CORRENTE (A)	TENSÃO (V)
2,4	320 - 450	22 - 32

Embalagem : 2,4 mm = 20kg.

