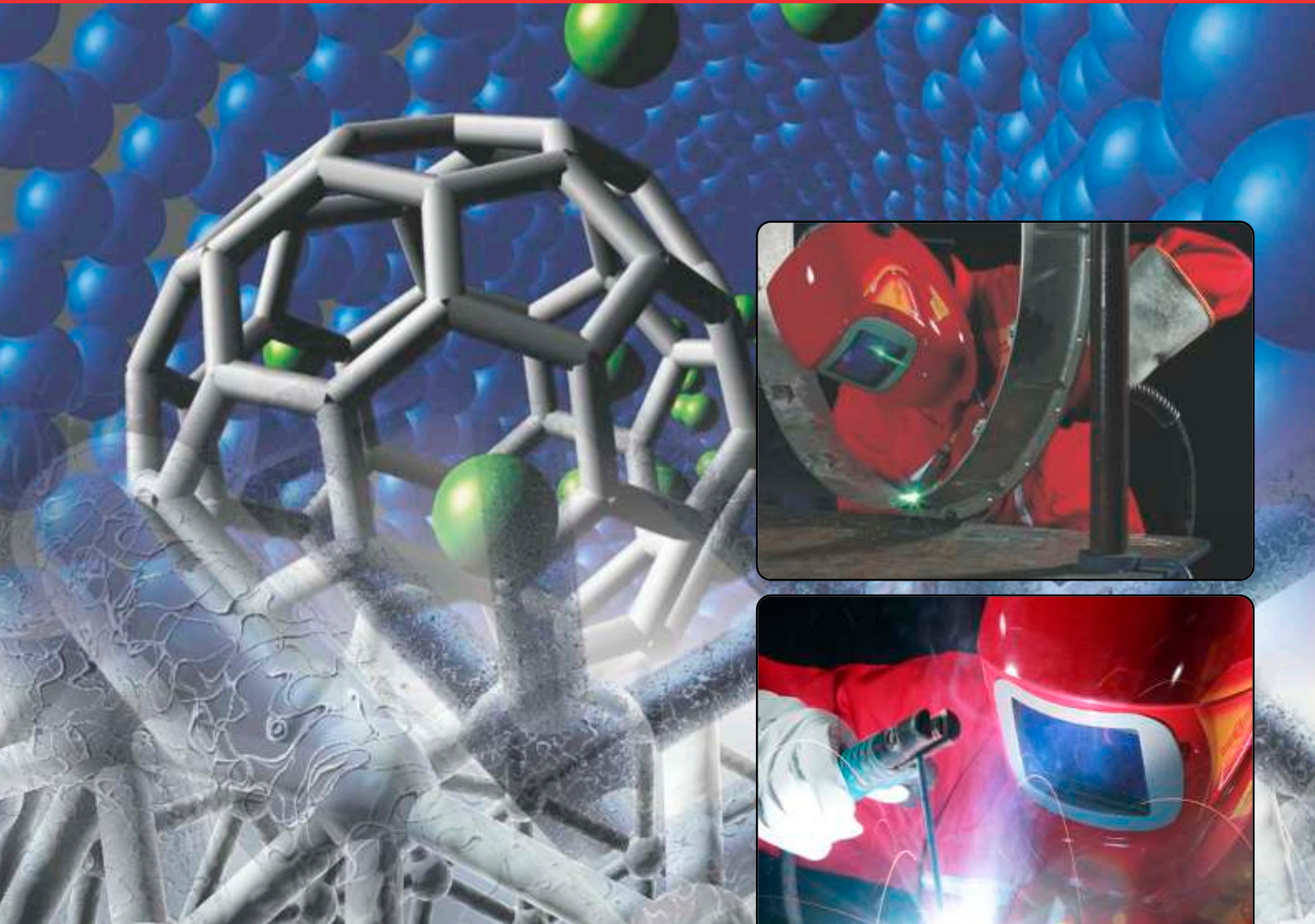


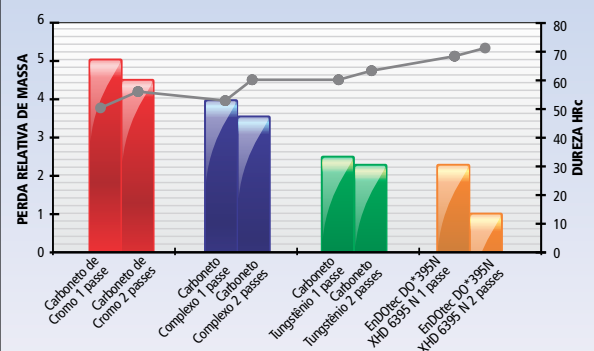
NANOTECNOLOGIA
XHD 6395 N
EnD0tec D0*395 N



- Dureza de 70 HRC;
- Alta resistência a abrasão com tenacidade;
- Baixa diluição;
- Dureza em altas temperaturas;
- Camadas acima de 8mm com 1 passe;
- Melhor relação custo x benefício.



RESISTÊNCIA À ABRASÃO ASTM G-65





Descrição:

O EnD0tec DO*395 N e o XHD 6395 N são ligas metálicas multicomponentes a qual apresenta uma estrutura uniforme ou, tecnicamente falando, "vitrificada", o qual é obtida durante o processo de solidificação.

A Nanotecnologia da Eutectic Castolin deposita uma microestrutura cristalina, com grãos finos e de tamanho nano, e carbonetos de alta dureza dispersos na matriz de forma homogênea.

O mais importante é que obtivemos altas durezas, em uma matriz mais dúctil e resistente a médios impactos.

Características:

- Resistência superior ao desgaste em passe único;
- A mais alta dureza em passe único;
- Segundo passe com dureza de 70 HRc;
- Altas durezas a quente até 750°C;
- Alta resistência a partículas abrasivas ultrafinas;
- Uma liga de custo efetivo em comparação aos arames de solda de Carboneto de Tungstênio.

Indústrias:

Mineração, Siderurgia, Cimento, Celulose & Papel, Dragagem, Cerâmica.

Dados Técnicos: (Típicos)

- Dureza (depósito em 1 passe): 68-70 HRc
- Dureza (depósito em 2 passes): 69-70 HRc
- Limite de temperatura: ~750°C

Metais de base:

Aço carbono, aço ligado, aço inoxidável e ferro fundido.

Aplicações:

- Roscas sem fim e de extrusão;
- Pás e lâminas de misturadores;
- Transportadores de alta pressão;
- Pás secadoras de escória;
- Ventiladores de exaustão;
- Chutes de transferência;
- Pás misturadoras de asfalto e de moinhos de carvão.

Procedimento de aplicação

Preparação: Eliminar material de depósitos anteriores ou material fadigado por meio mecânico, com uso do ChanferTrode 03 ou com uso de eletrodo de grafite obtendo uma superfície nova, sem fadiga.

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 0,25% 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 0,80% C pré-aquecimento de 200-350°C.

Parâmetros de soldagem para eletrodo:

Diâmetro (mm)	Faixa de corrente (A)
4,0	120-180

Parâmetros de soldagem para arame tubular:

Diâmetro	Tensão (V)	Faixa de Corrente(A)	Stick-out
1,6 mm	20-30	80-250	16-22 mm

Gás de proteção:

Recomendado	Alternativas	Vazão (l/min)
98% Ar, 2% O ₂	80% Ar, 20% CO ₂	15-17

Posição de Soldagem:



Embalagens:

XHD 6395 N = 5,0 kg

EnD0tec DO*395 N = 15,0 kg

