

# XHD 6804

**Eletrodo revestido resistente a temperatura,  
corrosão, fricção e impacto**



## **Aplicações:**

- **Facas de corte a quente;**
- **Matrizes de forjaria e de extrusão;**
- **Rebarbadores;**
- **Punções;**
- **Roscas extrusoras de plástico;**
- **Rotores e carcaças de bomba;**
- **Rotores de hidrapulper.**





## Descrição:

O XHD 6804 é um eletrodo revestido cujo depósito apresenta em sua liga Cobalto, elemento que proporciona elevada resistência a temperatura, corrosão, fricção e impacto. O XHD 6804 possui uma excelente soldabilidade, podendo ser aplicado em camadas espessas sem trincas e com uma estrutura metalúrgica que permite ao depósito absorver alto impacto e endurecer em serviço, ficando ainda mais resistente ao desgaste.

## Características:

- Excepcional soldabilidade, transferência metálica perfeita;
- Escória de fácil remoção;
- Elevado rendimento 130%;
- Sem risco de trincas mesmo com múltiplos passes;
- Mantém a dureza independente do ciclo térmico até 500°C;
- Excelente resistência a fricção até 500°C;
- Não necessita camada de ligação;
- Muito resistente à oxidação.

## Indústrias:

Forjaria, celulose & papel, siderúrgicas, indústria de MDF, indústria de plástico, indústrias que trabalham com metal a altas temperaturas.

## Dados Técnicos: (Típicos)

- Dureza após soldagem: 45-50 HRc
- Dureza em trabalho: 47-54 HRc

## Tratamento Térmico

- Dureza após tempera em óleo: 46 HRc  
Austenitização por uma hora até 1040°C sob proteção de argônio, então temperado em óleo.

## Dureza após revenimento:

- 2 horas a 400°C = 49 HRc
- 2 horas a 510°C = 50 HRc
- 2 horas a 540°C = 52 HRc
- 2 horas a 570°C = 51 HRc
- 2 horas a 600°C = 49 Hrc

## 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 preaquecimento;
- de 0,25% C a 0,45% C preaquecimento de 100-200°C;
- de 0,45% C a 0,80% C preaquecimento de 200-350°C.

**Soldagem:** Soldar com cordões filitados ou com leve tecimento regulando a amperagem em função do diâmetro do eletrodo e utilizando polaridade negativa.

**Polaridade recomendada:** CC (+)/CA

**Corrente:** 3,2 mm  $\varnothing$  - 90-110 A

**Armazenagem e Estocagem:** Devem ser armazenados em locais secos, livre de umidade. A ressecagem deve ser feita nas seguintes condições recomendadas: 350°C / 24h.

**Embalagem:** Caixas de 5,0 kg.

**Posições de Soldagem:**

