

Chromo-Nickel 32

Classificação

AWS SFA-5.4 E 312-16

Descrição / Aplicações

Eletrodos do grupo Cr-Ni 30/10, austenítico-ferrítico de Alta Ductilidade, Resistente à Fissuração e à Fadiga em "uniões rígidas". Para interligação de Aços de "Médio" e "Alto Carbono", "Ferramenta" e "Aços Liga" em geral, de difícil soldabilidade e alta solicitação, onde sua Máxima Resistência Mecânica garante a melhor qualidade da solda. Também para revestimentos usináveis resistentes ao desgaste por fricção ou compressão metal contra metal. Seu depósito aceita polimento "espelhado", pelo que, apresenta Baixo Coeficiente de Atrito. Utilizado em Eixos, Engrenagens, Coroas, Pinhões, Moldes, Matrizes, Estampos, Punções a frio ou a quente em geral, Alargadores, Brocas, Ferramentas de Corte e Repuxo, Cilindros, Roletas e Guias de Laminação, Recipientes, Disco e Ferramentas de Extrusão ou Fundição Contínua, Girabrequins, Chassis de Veículos Pesados, Braços e Hastes de Levantamento, e Extração de Parafusos Quebrados.

Composição Química (AWS)

C	Cr	Ni	S	P	Si	Mo	Cu	Mn
0,15 Máx.	28,0- 32,0	8,0- 10,5	0,03 Máx.	0,04 Máx.	0,90 Máx.	0,75 Máx.	0,75 Máx.	0,50- 2,50

Propriedades Mecânicas (Típica)

Alongamento: >20%

Resistência à Tração: >800 N/mm²

Limite de Escoamento: >600 N/mm²

Dureza Típica: 225 a 270 Brinell

Posições de Soldagem



Polaridade: CC+/CA