

Weartech WT-C

Classificações

AWS 5.11 ASME SFA 5.11 ER NiCrMo-5
DIN 8555 E 23-UM-250-CKNPTZ

Descrição / Aplicações

Eletrodo Revestido, composto de alta liga de níquel e outros elementos (Ni-Cr-Mo-W), seu depósito de solda é resistente a oxidação e corrosão em temperaturas de até 750°C. Utilizado também no revestimento de ferramentas para trabalho a quente com impacto moderado, como: pinos de pressão, facas de corte, moldes de ferramentaria em geral. Possui característica de endurecimento com o trabalho, quando exposto ao trabalho de impacto. Possui elevada resistência ao calor e ao choque térmico.

Composição Química (Típica)

C	W	Cr	V	Mn	Si	Mo	Ni	Fe
0.06	4.0	15.0	0.25	0.50	0.6	16.0	Bal.	5.0

Propriedades Mecânicas (Típica)

Dureza (Típica): 200 HB, podendo chegar a 400-450 HB após o trabalho. (mínimo de 2 passes)
Alongamento: Mín. 10%
Resistência à Tração: Mín. 680 MPa (Rm N/mm²)

Técnicas de Soldagem

A limpeza do local a ser soldado, é indispensável, aconselhamos um passe de almofada (base) com eletrodo Tec 12 (29/9). Pré aqueça o local a aplicar o Tec Dur WT-C, com temperaturas de 250 a 400°C (dependendo do aço de base) com temperatura de entre-passes de mín. 120°C. O comprimento do arco tem de estar curto, não sobrecarregando o eletrodo com amperagem excessiva. a Secagem do eletrodo deve ser de 150-200°C por 30-60 minutos antes de soldar.

Corrente Recomendada: CC+