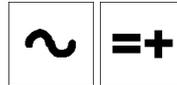


Tipo de revestimento:
Básico

Corrente:



Posições de soldadura:



Hardmelt 600 é o nosso eléctrodo com revestimento básico para revestimento resistente ao desgaste de peças de aço, aço fundido e aço de alto Mn, sujeito à abrasão, desgaste entre metais, tensões de impacto e/ou compressão. O metal depositado possui uma estrutura martensítica, dureza do metal depositado puro de aprox. 600HB. Após a soldadura, o depósito apenas pode ser maquinado por esmerilagem.

Aplicações:

Hardmelt 600 é particularmente adequado em condições de abrasão e fricção intensas, combinadas com impacto. Idealmente adequado para aplicações que envolvam rolamento, deslizamento e desgaste entre metais.

As aplicações são universais, mas tipicamente para revestimento duro de peças, por exemplo, agricultura, movimentação da terra e indústria de esmagamento de pedra, revestimento duro de rodas de guias e de vagões de minas, rodas dentadas e dentes de engrenagem, guias de contentores, baldes de draga, lâminas de tratores de terraplanagem, transferíveis, roldanas de cabos, peças de trator e pás, baldes de escavadoras de arrasto, correntes transportadoras, cabeças de martelo, maxilas de embraiagem.

Composição química, % de peso de metal depositado - típica:

C	Mn	Si	Cr	Fe
0,50	0,40	2,30	9,0	bal.

Propriedades mecânicas, metal depositado - típicas:

Condição	Dureza
Como soldado	1 camada 56-58 HRc
	Após recozimento suave a 780-820 °C/forno aprox. 25 HRc
	Após endurecimento a 1000-1050 °C/óleo aprox. 60 HRc
	1 camada em aço-Mn alto aprox. 22 HRc
	2 camadas em aço-Mn alto aprox. 40 HRc

Embalagem e parâmetros de soldadura:

Diã. mm	Comprimento mm	Peso (kg) 1000 pcs.	Corrente A
3,2	350	34,6	100-140
4,0	450	65,6	140-180
5,0	450	105,5	180-210