



HILCO HARDMELT 620

Eléktrodos revestidos - reparação e manutenção - resistente ao desgaste

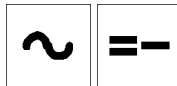
AWS A5.13 : E Fe 5-B (mod.)

EN 14700: E Fe4

DIN 8555: E 4-UM-60-ST

Tipo de revestimento:
Rutílico

Corrente:



Posições de soldadura:



Hardmelt 620 é o nosso eléctrodo revestido a rutilo para revestimento resistente ao desgaste de ferramentas de aço, sujeitas a atrito metal-metal a altas temperaturas até 550 °C. O metal depositado é um aço rápido (HSS) semelhante ao aço para ferramentas M-1, a estrutura é de carbonetos precipitados finos numa matriz martensítica, a dureza de metal depositado puro é de 62 HRc. Esta dureza pode ser aumentada após revenido. Após a soldadura, o depósito pode ser maquinado apenas por esmerilagem.

Aplicações:

Hardmelt 620 produz um depósito de aço para ferramentas resistente ao desgaste sem fissuras e particularmente adequado para aplicações que envolvam desgaste severo entre metais, em conjunto com temperaturas elevadas (até 550 °C).

As aplicações típicas incluem a recuperação de fieiras ou calibres, ferramentas de corte de alta velocidade, guias de fio, punções e matrizes de fundição, lâminas de corte a frio e a quente, aparadores ou a aplicação de superfícies resistentes ao desgaste em aço não ligado e de baixa liga.

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

C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W
0,9	0,5	0,8	4,5	8,0	1,2	2,0

Propriedades mecânicas, metal depositado - típicas:

Dureza	
Metal depositado puro	aprox. 62 HRc
Após recozimento suave a 840 °C/forno	aprox. 25 HRc
Após endurecimento a 1180-1240 °C e revenido a 550 °C 2 h	aprox. 64 - 66 HRc

Embalagem e parâmetros de soldadura:

Diâ. mm	Comprimento mm	Peso (kg) 1000 pcs.	Corrente A
2,5	350	28,2	70-90
3,2	350	43,4	90-110
4,0	450	86,2	110-130