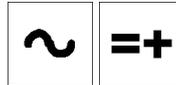


Tipo de revestimento:
Básico

Corrente:



Posições de soldadura:



Hardmelt 638 é o nosso eléktrodo de alto rendimento com revestimento básico (205%) para revestimento resistente ao desgaste de peças sujeitas a abrasão por moagem e impacto moderado. O metal depositado é uma mistura quase eutéctica de carbonetos de crómio e austenite, com dureza do metal depositado puro de 60 HRc. Após a soldadura, o depósito pode ser maquinado por esmerilagem, não sendo necessário para a maioria das aplicações, devido à sua linha de junção homogénea e de escamado fino.

Aplicações:

Hardmelt 638 produz um depósito resistente à abrasão e é particularmente adequado para aplicações que envolvem abrasão por moagem com impacto moderado a temperaturas de serviço até 600 °C. O metal depositado é extremamente resistente ao desgaste mineral. Hardmelt 638 é igualmente adequado para uma camada final em depósitos tenazes e duros (Hardmelt 600) ou aço-Mn alto.

As aplicações típicas são encontradas em construção pesada, mineração, esmagamento de pedras e indústrias de dragagem, por exemplo, pás e baldes de draga, dentes de balde, cortadores raspadores, alcatruzes, martelos para trituradores, misturadores de cimento, peças de bomba de draga, máquinas de mistura da indústria de borracha, painéis de agitadores, baldes de escavadoras, peças de esmagadores giratórios e de impacto, transportadores de parafuso.

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

C	Mn	Cr
5,0	0,3	31,8

Propriedades mecânicas, metal depositado - típicas:

Dureza	
Metal depositado puro	60 HRc
1 camada em aço com C = 0,15%	aprox. 55 HRc
1 camada em aço-Mn alto	aprox. 52 HRc

Embalagem e parâmetros de soldadura:

Diã. mm	Comprimento mm	Peso (kg) 1000 pcs.	Corrente A
3,2	350	53,5	110-140
4,0	350	81,5	160-190
5,0	450	174,2	220-260