

Xyron 22-24

CA-CC (-)

Depósitos com máxima usinabilidade



Aplicações: Blocos, camisas e cárter de motores, carcaças de bombas, polias, apoio de virabrequim.

Descrição: Eletrodo do tipo Ni cujo depósito propicia soldagens sobre ferros fundidos com baixo aporte de calor e excepcional usinagem. Excelente para reconstruções, enchimentos, reparos de trincas e junções de ferros fundidos com bronze. Soldável em todas as posições.

Metais de Base: Ferros fundidos cinzentos, nodulares, ligados e uniões com ligas de cobre.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Resistência à tração: 350 MPa
- Dureza: 160HB na 2ª camada de solda.

Procedimento de Aplicação:

Preparação e pré-aquecimento : Limpar a área de trabalho, removendo a sujeira, incrustações, graxas e óxidos. Desbastar e chanfrar as trincas eliminando arestas usando ChanferTrode 03. Abrir furos, com brocas, nas extremidades das trincas a fim de evitar que elas aumentem. Na maioria dos casos é indispensável o preaquecimento que é, entretanto, recomendável a cerca de 250°C, contribuindo para reduzir as tensões e possibilitando o trabalho com amperagens mais baixas.

Soldagem: Manter um arco de curto a médio. Soldagem com passes alternados e intercalados. Depositar cordões de 30 a 40 mm de cada vez. Martelar o cordão para aliviar as tensões. Resfriar lentamente.

Corrente de Soldagem:

| Ø (mm) | CORRENTE (A) |
|-------------|--------------|
| 2,4 (3/32") | 60 – 90 |
| 3,2 (1/8") | 90 – 110 |
| 4,0 (5/32") | 110 – 130 |

Bitolas: 2,4 mm (3/32"), 3,2 mm (1/8") e 4,0 mm (5/32")

Posição de Soldagem:



Estas instruções são baseadas no nosso conhecimento atual da matéria e substituem informações anteriores sobre o produto. Os dados técnicos listados neste folheto são baseados nos Procedimentos de uso e Padrões do Sistema de Garantia da Qualidade da Eutectic do Brasil Ltda. Procedimentos e aplicações diferentes podem alterar estes valores.