

## Xyron 22-23

CA-CC (+)

Soldagem com máxima resistência à trincas



**Aplicações:** Carcaça de bombas, de redutores, de válvulas, de compressores, de prensas, rodas dentadas, matrizes em ferro fundido.

**Descrição:** Eletrodo do tipo Ni/Fe com depósito denso, com elevadas características técnicas e máxima resistência à trincas. Utilizado também na soldagem de ferro fundido com aço.

**Metais de Base:** Ferros fundidos cinzentos, maleáveis, nodulares e união destes com aços.

### Características Técnicas (Valores Típicos):

- Resistência à tração: 500 MPa
- Limite elástico: 380 MPa
- Alongamento: 12%
- Dureza: 175 HB

### 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")	50 – 80
3,2 (1/8")	90 – 110
4,0 (5/32")	110 – 140

**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.