



ARAME STEEL 64 T

NORMA AWS / DIN

DIN 8555 MF 10-64-GZ DIN EN T Fe 16-65-GZ

DESCRIÇÃO

ARAME STEEL 64 T é um arame tubular que deposita uma liga de matriz martensítica de alta dureza, contendo carbonetos de cromo com adição de boro. Excelente resistência a abrasão severa causada por areia, mineração, calcário, em condições de abrasão de material úmido ou seco.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

O **ARAME STEEL 64 T** apresenta dureza do depósito de **62 - 64 HRc.**, e apresenta pouca queda de dureza em temperatura DE ATÉ 700°.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA

C	Si	Mn	Cr	B	V	W	Fe
5,2	1,7	1,0	21	1,0	1,0	1,0	bal.

METAIS DE BASE

Aços ao carbono e aços baixa liga, aço manganês Hadfield.

APLICAÇÕES TÍPICAS

Revestimento de equipamentos que sofrem abrasão mineral, pás de exautores, revestimento dentes de escavadeiras, borda de caçamba, chute de britadores e partes de equipamentos sujeitos a abrasão extrema.

DIÂMETRO	CORRENTE	VOLTAGEM	EMBALAGEM
1,6 mm	160 - 260 A	20 - 26 V	12,50 kg
2,4 mm	280 - 340 A	24 - 27 V	20 kg

NOTA: Outros diâmetros sob consulta.

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

Prepare a superfície a ser soldada por esmerilhamento, deixando-a isenta de óxidos, graxas ou outras impurezas. . Solde o **ARAME STEEL 64 T**, através do processo Open Arc, utilizando um retificador com cabeçote alimentador de arame ou uma máquina MIG convencional, sem gás de proteção. Em Camadas superior a 8 mm utilizar uma camada de almofada com o **ARAME STEEL 30 CRO** e ou quando revestir peças já contendo camada de revestimento duro ou com elevado teor de carbono. A espessura máxima do depósito do **ARAME STEEL 64 T** não deve ultrapassar 8 mm