

Eletrodo Revestido para Revestimento Duro

Descrição

MGM 34 Cr é um eletrodo revestido Rutilico de alto teor de Carbonetos de Cromo de excepcional soldabilidade e ótimo acabamento, para revestimentos de baixo coeficiente de atrito e extra resistentes ao desgaste por abrasão ou erosão – combinados com impactos moderados. Seu depósito assemelha-se em acabamento e coloração ao tipo inoxidável e é também resistente à oxidação. Pouca tendência à formação de trincas. Os cordões de solda são extremamente lisos, facilitando o escoamento do elemento abrasivo.

MGM 34 Cr – Características de Soldagem

Alta performance de soldabilidade

Fácil deposição e molhabilidade – devido adição de Boro

Taxa de rendimento – acima 70%

Elevada altura de cordão na primeira camada

Depósito pode trincar devido alívio de tensões

Aplicações Típicas

Martelo pulverizador, moinhos cônicos, roscas sem fim, lâminas, gengivas, dentes, bordas cortantes, insertos, face de arrasto, carcaças de bombas, caçambas carregadeiras e escavadeiras, lâminas de “scraper”, lâminas de motoniveladoras, martelos, mantas, grelhas de moinho, anéis e rolos de moagem, mandíbulas, martelos e placas de desgaste do britador, cones, mantas e barras de britagem, facas trituradoras, helicóides, transportadores e elevadores de caneca, mandris de minérios, pás e raspadeiras de misturadores, dentes de desagregador, calhas, bicas, peneiras, separadores, curvas de tubulação, misturadores para borracha, sulcadores, marombas e transportadores de minérios.

Dureza Metal de Solda

1 – 2 camada (A-36)

58– 62 HRc

1-2 camada em (Ferro Fundido)

58– 63 HRc

Composição Química Típica

C	Si	Mn	Cr
4,0 5,0	1,5 3,00	2,0 4,0	30,0 34,00

Propriedades Mecânicas - Relativas

Relativa Resistência ao Desgaste				
	Baixo	Médio	Alto	Elevado
Abrasão	■	■	■	■
Impacto	■	■	■	■
Atrito	■	■	■	■
Compressão	■	■	■	■

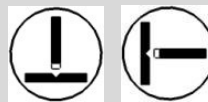
Metal de Base

Aço Carbono, Aços Manganês e suas ligas, Ferro Fundido, Aços Duros, Aços Inoxidáveis e outros

Parâmetros de Soldagem

Tipo de Transferência	Ø (mm)	Amperagem (A) CC+	Kg/h (*) Depende Oscilação e Diluição
“Globular” – Sessões Finas	3.25	Baixa 90-110	1,3 – 1,8
“Globular” – Sessões Espessas	3.25	Alta 130-180	1,7 – 2,4
“Globular” – Sessões Finas	4.00	Baixa 140-190	2,4 – 3,0
“Globular” – Sessões Espessas	4.00	Alta 180-250	2,7 – 3,2
“Globular” – Sessões Espessas	5.00	Alta 180-270	2,9 – 3,5

Posições de Soldagem



Diâmetros e Embalagens

Ø (mm)	Tipo de Embalagem	Peso
Todos	Caixa de Papelão e Sacos Plásticos	5 Kg
Todos	Latas metálicas	20 Kg