

WI H 90 – E 4 UM 60 ST

DIN EN 14700 E Fe4 - DIN 8555 E 4 UM 60 ST

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - AÇO FERAMENTA

Eletrodo para revestimento de aço ferramenta do tipo aço rápido. Destina-se a recuperação ou fabricação de ferramenta de corte, para trabalho a temperatura de até 550°C, facas ,matrizes, punções, arestas de corte, entre outras.

APLICAÇÃO

Não temos a aplicação deste produto

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Mo	Mn	V	W	Si							
0,91	3,70	5,10	0,32	1,26	1,50	1,10							

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Dureza
57 HRC - 62 HRC

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	70-100	CC+
3,25	90-140	
4,00	130-170	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
275°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min.	125°C ± 10°C	100°C ± 10° C

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.

Rev. 01 data 31/03/2019