

WI DUR 650 -E 6 UM 60

DIN EN 14700 E Fe8 - DIN 8555 E 6 UM 60

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

REVESTIMENTO DURO - ELETRODOS

Eletrodo com revestimento básico, deposita uma liga adequada para solicitações conjuntas de alta abrasão e médio impacto, sendo usinável apenas por esmerilhamento, resistente a alto impacto e abrasão úmida moderada.

APLICAÇÃO

Indicado para enchimento de laterais de frisos de moendas de usina açucareiras, martelos britadores, roscas tipo sem fim, dentes e fundos de caçambas, entre outras aplicações.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,50	1,00	1,48	6,50	1,00

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Dureza
57 HRC-60 HRC

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	50-80	CC+
3,25	90-140	
4,00	130-170	
5,00	160-200	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

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