



WI DUR 22 SUPER

DIN EN 14700 E Fe16 - DIN 8555 E10 UM 65 GZ

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



REVESTIMENTO DURO - ELETRODOS

Eletrodo revestido básico para soldagem de revestimento duro, altamente resistente a alta abrasão, em meios secos ou úmidos e médio impacto.

APLICAÇÃO

Utilizados no setor sucroalcooleiro, Min.eração, siderúrgicas, maquinário para terraplanagem, britadores e outros equipamentos nas indústrias de Min.eração que sofrem desgastes.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Mo	W	Nb	V									
4,80	23,20	5,70	5,70	6,30	0,73									

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Dureza
63-67 HRC

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
3,25	110-150	CC+
4,00	140-190	
5,00	180-250	

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.