

WI H 2 – E 3 UM 60 T

DIN EN 14700 E Fe4 - DIN 8555 E 3 UM 60 T

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - AÇO FERAMENTA

Consumível indicado para a soldagem de aços-ferramenta para o trabalho a quente do tipo ASTM A681 - grupo H (H10, H13). Pode ser utilizado para revestir aços carbono e baixa liga para confecção de ferramentas diversas para trabalho a quente ou frio. Mantém a a dureza, mesmo após ser submetido a temperaturas de até 550ºC, sendo indicado para recuperação de facas de corte, rebarbadores, matrizes, punções e mas diversas aplicações onde se requerer resistência ao desgaste por atrito e compressão a quente. Requer pré-aquecimento em função do material base e normalmente é revenido após soldagem.

APLICAÇÃO

Eletrodo indicado para revestimento de aço ferramenta para trabalho a quente, aços ao carbono, baixa liga, confecções de ferramentas diversas para trabalho a quente ou a frio. Mantém a dureza mesmo após submetido a temperatura de até 500°C, sendo indicado para recuperação de facas, rebarbadores, matrizes, punções e nas diversas aplicações onde se requer resistência ao desgaste por atrito e compressão a quente.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Mo	Mn	V	W								
0,44	4,00	1,50	0,38	0,50	2,00								

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