

WI DUR 350 – 1 UM 350 GP

DIN EN 14700 E Fe1 - DIN E 1 UM 350 GP

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

REVESTIMENTO DURO - ELETRODOS

Eletrodo básico indicado para revestimento de peças que serão submetidos a abrasão moderada, impactos e altas solicitações de compressão fricção. O deposito de solda pode ser usinado.

APLICAÇÃO

indicado para recuperações de rodas dentadas, rodas de pontes rolantes, links, roletes, eixos desgastados, etc.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Cr											
0,21	1,25	1,45											

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Dureza
325HB - 375 HB

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	80-110	CC+
3,25	100-140	
4,00	130-170	
5,00	160-220	

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