



WI DUR 300 – 1 UM 300 GP

DIN EN 14700 E Fe1 - DIN 8555 E 1-UM 300 GP

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



REVESTIMENTO DURO - ELETRODOS

Eletrodo revestido básico para soldagem de revestimento de peças que serão submetidas ao desgaste por fricção, compressão e impacto. Possui depósito usinável e, em alguns casos, poderá ser utilizado em soldas de união de aços de alta resistência.

APLICAÇÃO

Indicado para soldagem de revestimento tais como roletes de esteiras de tratores, trilhos, engrenagens, etc., camada de almofada para revestimento de maior dureza.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Si	Mn	Cr										
0,27	0,74	1,60	1,50										

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Dureza
275 HB - 325 HB

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	80-110	CC +
3,25	100-135	
4,00	130-175	
5,00	175-220	

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.