

WI DUR 13 – E 7 UM 200 KP

DIN EN 14700 E Fe9 - DIN 8555 E 7 UM 200 KP

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

REVESTIMENTO DURO - ELETRODOS

Eletrodo Especial revestido com alto teor de manganês e excelente resistência ao impacto, compressão e atrito. Depósito de solda amagnético.

APLICAÇÃO

Soldagem de revestimento de aço manganês (Hadfield), possui moderada resistência ao desgaste abrasivo e elevada capacidade de endurecimento após trabalho, podendo chegar a dureza de 425HB.

INSTRUÇÕES

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Ni	Fe										
0,75	14,00	2,40	restante										

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto	Dureza
				200HB -250HB após soldagem 375 HB-425 HB após trabalho

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO:

Ø (mm)	Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente	Corrente Polaridade
2,50		70-110			CC+	
3,25		100-140				
4,00		140-160				
5,00		160-210				

Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás, Info.	Corrente

Gás Proteção

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