



WI DUR 33 – E 10 UM 60 G

DIN EN 14700 E Fe15 - DIN 8555 E 10-UM 60 G

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



REVESTIMENTO DURO - ELETRODOS

Eletrodo revestido a base de carbonetos de cromo para revestimentos duros de peças e equipamentos sujeitos a abrasão severa com impactos moderados.

APLICAÇÃO

Indicado para revestimento preventivo sobre aço manganês, confecções de facas, martelos nas usina de açúcar e álcool, caçambas, roscas transportadoras. brocas de perfuração do solo, etc.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Si	Cr												
4,50	4,30	32,50												

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Dureza
57 HRC - 62 HRC,

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão
2,50	70-110	CC+
3,25	100-140	
4,00	140-180	
5,00	160-210	

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.