

ELETRODOS PARA ALUMÍNIO, COBRE E SUAS LIGAS

CÓDIGOS, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E APLICAÇÕES DE ELETRODOS

CÓDIGO	APLICAÇÕES	PROPRIEDADES MECÂNICAS DO DEPOSITO	COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	DIÂMETRO (mm)	FAIXA DE CORRENTE (A) E POLARIDADE
DS 10 AWS-E 6010 CELULÓSICO	Eletrodo de revestimento extrudado e ótima soldabilidade, proporcionando um fácil manuseio além de apresentar um cordão de fino acabamento e boa penetração. Para se obter ótimos resultados, recomenda-se pré-aquecimento de 100 a 200 OC , conforme tamanho da peça. Ideal para ligas de alumínio, ligas fundidas e manutenção em geral		Al 88,0 Si 12,0	2,50 3,25 4,00	40 - 80 CC 60 - 100 (+) 90 - 130
DS BZ Bronze AWS-ECuSn-C	Eletrodo para soldagens de ligas de cobre do tipo bronze fosforoso ou entre bronze e aços ou ferros fundidos. O metal depositado apresenta excelente características mecânicas, boa resistência ao desgaste por atrito e corrosão. Ideal para revestimento ou recuperação de hélices, buchas, mancais e eixos.	RT = 280 MPa Min. AL = 20% Min. DR = 85 a 100 HB	Sn 8,0 Fe 0,15 P 0,15 Cu RESTO	3,25 4,00	90 - 130 CC 130 - 160 (+)



Eletrodos
& Abrasivos

STAR[®]



Produtos
5 estrelas