

ELETRODOS PARA REVESTIMENTOS DUROS

CÓDIGOS, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E APLICAÇÕES DE ELETRODOS

CÓDIGO	APLICAÇÕES	PROPRIEDADES MECÂNICAS DO DEPOSITO	COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	DIÂMETRO (mm)	FAIXA DE CORRENTE (A) E POLARIDADE
DS 350 BÁSICO	Para revestimento duro resistente ao desgaste por atrito, abrasão e choques moderados. Indicado para recuperação de rodas de guia, trilhos, roletes, engrenagens, eixos, cilindros e material ferroviário. Usinagem com ferramenta de metal duro, (Widia). Atingindo a dureza em operação de até 400 HB.	DR = 350 HB MEDIA	C Mn Cr Si	3,25 4,00 5,00 6,00	110 - 140 CC 130 - 180 (+) 160 - 220 220 - 310
DS 500 BÁSICO	Para revestimento duríssimo em peças sujeito a grande desgaste por atrito, abrasão e choques moderados. Indicado para revestimento em mandíbulas de britadores, roscas transportadoras, dentes de escavadeiras, esteiras, máquinas agrícolas e similares. Só usinável a quente com equipamento específico, atingindo a dureza em operação de até 500 HB.	DR = 500 HB MEDIA	C Mn Cr Si	3,25 4,00 5,00 6,00	90 - 140 CC 150 - 190 (+) 180 - 230 230 - 310
DS 600 BÁSICO	Para revestimento duríssimo em peças sujeita a grande desgastes, por abrasão e choques moderados. Somente usinável a quente com equipamento específico, atingindo a dureza em operação de até 600 HB. Também aplicado em martelos, laterais de frizos de moendas, moinhos e misturadores.	DR = 600 HB MEDIA	C Mn Cr Si	3,25 4,00 5,00 6,00	100 - 140 CC 140 - 170 (+) 160 - 200 210 - 300
DS PI PICOTE	Eletrodos que apresenta depósito com alta concentração de carbonetos de cromo em seu depósito. Indicado para soldagem de revestimento com alta resistência a abrasão. Aplicado em picotes de moendas, revestimento de partes móveis na indústria de mineração, facas trituradoras.	DR = 54 - 58 HRC	C Mn Cr Si	2,5 3,25 4,0	70 - 100 CC 100 - 130 (+) 130 - 160
DS 600 U AWS EFeCr-A1	Eletrodos que apresenta depósito rico em carboneto de cromo para aplicações sujeitas a abrasão severa. O depósito não é usinável, sua principal aplicação é o revestimento de aço manganês, para confecção de facas e martelos nas usinas de açúcar, caçambas, roscas transportadoras.	DR = 56 - 60 HRC	C Mn Cr Si	3,25 4,0 5,0	110 - 140 CC 130 - 180 (+) 170 - 220
DS CP CHAPISCO	Para aplicação na lateral e cristas dos rolos de moendas sem interrupção do trabalho. Obtém-se a deposição de carbonetos de cromo com dureza de 580 - 600 HB e em forma rugosa e irregular, permitindo uma melhor tração do bagaço com considerável aumento no rendimento da tonelagem produzida.	DR = 57 - 60 HRC	C Mn Cr Si	3,25 4,0 5,0	90 - 130 CC 140 - 180 (+) 160 - 200
DS 65 Desenvolvimento Especial	Eletrodos com alto rendimento para soldagem de revestimento duro altamente resistente ao desgaste. A liga depositada apresenta carbonetos especiais ligados ao cromo - tungstenio, vanádio e nióbio para aplicações em martelos, bagaceiras, facas, taliscas, rolos de aço.	DR = 58 - 62 HRC	Mo C Mn Cr Si W V Nb	3,25 4,0 5,0	110 - 140 CC 130 - 180 (+) 170 - 220
DS Mn AWS-EFeMn-A	Soldagem de revestimento ou união de peças em aço carbono ao manganês tipo hadfield, submetido a fortes impactos, atritos e desgastes por fricção. material com tendência a auto têmpera (endurecendo rapidamente com o trabalho) alcançando cerca de 500 HB, aumentando sua resistência a abrasão. Indicado para soldas de impacto em dentes de dragas, caçambas, britadores, garras de escavadeiras.	Endurecível por trabalho a frio. Dureza após trabalho a frio = 45 Hrc	C Si Mn Ni	3,25 4,0 5,0	100 - 140 CC 130 - 170 (+) 160 - 200



Eletrodos
& Abrasivos

STAR[®]

Produtos
5 estrelas