KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda.
Estrada Municipal do Mingu, 800 - Bairro Rio Abaixo
Atibaia, São Paulo, Brasil CEP 12952-720
Vendas - Tel. +55 11 4416 6000 - Fax: +55 11 4416 6008
http://www.kestra.com.br e-mail: vendas@kestra.com.br

Número	DSEL-013	Revisão	01	Data	MAIO/2012

KST EH CR 65

CLASSIFICAÇÃO	**DIN 8555**	**EN 14700**	**ELETRODO REVESTIDO**
	E10 UM 65 GPRZ	**EFe16**	

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES

Eletrodo revestido de alto rendimento (240%) que deposita uma liga de altíssima resistência ao desgaste devido à presença de carbonetos especiais de Mo, Nb, V e W. Utilizado principalmente em peças para máquinas de terraplenagem, na indústria sucroalcooleira, cimento, cerâmica, moinhos de minérios, e britadores de sínter nas usinas siderúrgicas. A resistência à abrasão e impacto é garantida em temperaturas elevadas conforme tabela abaixo.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

O eletrodo **KST EH CR 65** apresenta dureza do depósito de:
60 - 65 HRC (Pós-soldagem)
60 HRC (250°C), 55 HRC (400°C), 40 HRC (800°C)

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)

C	Cr	Mo	Nb	V	W
5,0	22,0	8,0	8,0	1,0	2,0

PARÂMETROS DE SOLDAGEM TÍPICOS

DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)
3,25 x 350mm 4,00 x 450mm	100 - 150 140 - 200

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

Utilizar corrente contínua em polaridade positiva ou corrente alternada. Aplicável nas posições de soldagem plana e horizontal. Aplicar o eletrodo perpendicularmente à peça com arco curto. Em aços de alto carbono depositar almofada com **KST 4370 Fe**, **KST E 35 W** ou **KST E 600 HT**.

OBSERVAÇÕES

Os parâmetros de soldagem acima são apenas uma orientação para os engenheiros e operadores de soldagem e podem ser alterados dependendo das características técnicas da operação de soldagem.