

Steel 60 Cr

DIN 8555 E 10-60



Eletrodo revestido duro para resistência abrasão, erosão em condições de seca ou úmido/pastoso

Informação do Produto

Steel 60 Cr é eletrodo revestido para soldagem pelo processo arco elétrico com estrutura de Carbonetos de Cromo. Seu depósito apresenta superior resistência a abrasão – em qualquer meio abrasivo – seja seco ou em condição de umidade ou pastoso. Excelente soldabilidade e cordões de ótimo acabamento, sendo ideal para aplicações de extrema abrasão, porém mediano impacto. O depósito é liso o que contribui para um menor coeficiente de atrito do meio abrasivo – reforçando o conceito de durabilidade do depósito para abrasão em movimentação horizontal.

Aspectos e Características

Alta taxa de deposição, rendimento superior 90%
Fácil deposição e molhabilidade
Depósitos com mínimo de formação de ilhas de escória
Elevada espessura do cordão de solda na primeira camada
Dureza elevada em temperaturas de até 400°C

Aplicações Típicas

Estampos, moldes, réguas, ferramentas de prensagem e extrusão de cerâmicas, partes e peças em equipamentos do setor de Cimento e Refratários, muito utilizado em brocas de perfuração, estabilizadores para indústria petrolífera, raspadores, transportadores, helicóides para indústrias de madeiras, mineração, movimentação de terra, plástico e borrachas – e principalmente onde os critérios de abrasão sejam mais críticos do que revestimentos duros à base de Carbonetos de Cromo.

Obs.: Devido a alta dureza não se recomenda mais que 3 passes superpostos.

Dureza

2 Camadas (A-36) 60 – 62 HRc

Composição Química

C	Mn	Cr	Si	Fe
4,00	1,50	28,0	1,00	Resto
5,00	3,50	33,0	2,50	

Parâmetros de Soldagem

∅ (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
3.25 350	22 - 30	140 - 280	CC+
4.00 450	24 - 32	160 – 320	CC+

Posições de Soldagem



Embalagem

Caixa Papelão – 3,25 - 5Kg ou 20 kg // 4,00 – 5kg ou 20 kg

* Outras bitolas fabricação sob. Encomenda.