

**UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA**

End.: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho  
CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil  
Fone: #55 11 4035-8877 - Fax: #55 11 4603-2511  
E-mail: [uniweld@uniweld.com.br](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

**Ligue Uniweld****(11) 4035-8877**[vendas@uniweld.com.br](mailto:vendas@uniweld.com.br)**DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN DUR 650 KB****NORMA: DIN 8555 E 6-60 G**

Elementos de Liga Contido	C	Si	Mn	Cr	Mo
---------------------------	---	----	----	----	----

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	O eletrodo DUR 650 KB possibilita deposição com excepcional resistência contra abrasão de metal contra metal, na confecção ou restauração de peças prolongando a vida útil. Em peças, que necessitam receber alto polimento, tais como pistas de rolamento, ponta de eixo entalhado, virabrequim, garfo de fricção, balancim de freio, ferramentas de corte ou repuxo, estampo, punções, matrizes, caçambas, dragas, brocas de percussão, extratores de carvão, sobre-bases e travamentos em rolos de moenda..				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	O eletrodo DUR 650 KB trata-se de um eletrodo para revestimento duro desenvolvido no Brasil pela UNIWELD para resistir desgaste por abrasão e atrito de metal contra metal seu depósito homogêneo proporciona máxima utilização. Isento de respingos e de poros, aceitando alto polimento. Dureza 60-62RC Indicado para metais base: Aços manganês; aços fundidos; aços ferramentaria; aços forjados; aços laminados				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	Usinável com ferramenta vidia: Quando a quente, acima de 400°C. Tratamento: Recozimento e temperatura à 900-920°C em óleo. Temperatura de trabalho: até 400°C				
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	Para C.A. ou C.C +				
	Posição de Solda: P.V				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x450mm	5,00x450mm
	Amperagem	70-90 A	90-120 A	120-160 A	160-200 A
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	Embagem				
	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
	Limpa área ser revestida, rebaxe no mínimo 2mm a área a ser reconstituída, só use eletrodos bem secos, limpe energeticamente cada passe depositado, não sobrecarregue o eletrodo com amperagem excessivas, depósitos quentes a 400°C são usináveis com ferramenta de vidia.				