



UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA

Dirección: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho
 CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil
 Telefono: 55 11 4035-8877 - Fax: 55 11 4603-2511
 E-mail: uniweld@uniweld.com.br
 Site: www.uniweld.com.br

Llame a Uniweld

(55) 11 4035-8877

NOMBRE COMERCIAL: ESSEN DUR 500 KB
ESTÁNDAR: DIN EN 14700 Y A 1 50 G

Revisión: 01
 Fecha: 04/2019

característica química del metal depositado	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
	1,00% Max.	1.50% Max.	0.50 2,50%	5,00% Max.	1,00% Max.	0,50% Max.

ÁMBITO	El electrodo DUR 500 Kb permite la deposición con una excelente resistencia a la abrasión, en la producción o la restauración de piezas, prolongando el rendimiento de vida de la productividad y la reducción del tiempo de inactividad para los rodillos zapatos tractores mantenimiento tractores, transportador de cangilones, cuchillas mezclador, molino de martillos, carcasa del molino, spray martillo, eslabones de la cadena, una fuente o herramientas de corte en frío.					
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	DUR 500 Kb es un electrodo para revestimiento duro, desarrollado en Brasil por Uniweld para la restauración de la ropa de protección y relleno, que presenta una alta velocidad de deposición con buena penetración y resistencia al impacto moderado y excelente resistencia a la abrasión, mecanizable con esmeril. Adecuado para los metales básicos: fundición de acero, aceros ferroviarios, aceros endurecibles, aceros para herramientas.					
PROPIEDADES MECÁNICAS	dureza: 47 a 54 HRC Tratamiento térmico: De hasta 500 ° C Temperatura de trabajo: Recocido y recocido a 820 hasta 850 ° C					
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Tipo de corriente utilizada: CA +					
	Posición de soldadura: Plana y horizontal.					
	Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø 3,25X350	Ø 4,00X450	Ø 5,00x450	Ø 6,00x450
	Amps (A)	70 a 100	100 a 130	140 y 180	180-210	210-255
Embalajes (kg)	4	5	5	5	5	
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Eliminar completamente los residuos de óxidos, grasa y otros contaminantes de la pieza de trabajo por molienda o proceso de cepillado mecánico para preparar el sitio a ser recubierto o unido, para el ajuste de los parámetros del dispositivo de acuerdo con los diámetros que se utilizarán se recomienda trabajar con el electrodo con movimientos oscilantes e inclinado con respecto al metal base.					