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- 030	Revisão	01	Data	MAIO/2011

KST D 61

CLASSIFICAÇÃO	DIN 8555	EN 14700	ELETRODO REVESTIDO
	E 4 UM 60 ST	E Fe 4	

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Eletrodo básico de aço rápido ligado principalmente ao tungstênio. Indicado para a soldagem e recuperação de cantos de ferramentas em aços carbono e baixa liga, assim como para o revestimento de ferramentas para o corte a frio e a quente. Rendimento: 140%.
PROPRIEDADES MECÂNICAS	**DUREZA:** 62 HRC s/TT 63 HRC a 570ºC/1h ar; 250 HB 820ºC/5h forno Têmpera/Revenimento: 64 HRC 1220ºC /óleo; 64 HRC 570 ºC/1h jato de ar

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C	W	Cr	V	Mo	Co
	0,80	18	4,3	1,6	1	5

PARÂMETROS DE SOLDAGEM TÍPICOS	DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)
	2,00	50 - 70
	2,50	85 - 100
	3,25	90 - 120
	4,00	120 - 160

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Utilizar corrente contínua em polaridade positiva ou corrente alternada. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente. Para minimizar a diluição, recomenda-se a menor amperagem possível e cordões filetados.
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.