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- 034	Revisão	02	Data	Outubro/2013

KST E 600 HT

CLASSIFICAÇÃO	DIN 8555	EN 14700	ELETRODO REVESTIDO
	E 6 UM 60 GP	E Fe 8	

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Eletrodo de revestimento básico, deposita um cordão de aspecto uniforme. Especialmente indicado para o revestimento de peças para máquinas de terraplenagem, mineração, cones de britadores, etc. A liga do depósito de solda é adequada para solicitações conjuntas de alta abrasão e impacto. Usinável somente por esmeril. Rendimento: 130%.
PROPRIEDADES MECÂNICAS	**DUREZA:** 55 - 60 HRC

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C	Cr	Mo	Si
	0,5 – 1,5	8,00 – 12,00	0,5 max	0,50 – 2,00

PARÂMETROS DE SOLDAGEM TÍPICOS	DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)
	2,50 3,25 4,00 5,00	60 – 80 90 – 120 110 – 160 150 – 210

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Utilizar corrente contínua em polaridade positiva. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente.
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.