

Número	DSEL- 0002	Revisão	01	Data	MAI O/2011
KST A 1000					
CLASSIFICAÇÃO	DESENVOLVIMENTO ESPECIAL EN 14700 E Fe 16			ELETRODO REVESTIDO	
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Eletrodo revestido especialmente desenvolvido para depositar, em forma de spray, uma liga de carbonetos de cromo resistente ao desgaste por abrasão. Indicado especialmente para chapiscar rolos de moenda na indústria sucroalcooleira, propiciando melhor arrasto do bagaço.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	DUREZA: 62 HRC				
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C		Cr		
	5		25 - 30		
PARÂMETROS DE SOLDAGEM TÍPICOS	DIÂMETRO (mm)		CORRENTE (A)		
	3,25		120 – 140		
	4,00		140 – 180		
	5,00		180 – 240		
	6,00		200 – 250		
7,00		300 – 350			
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Soldar com corrente contínua, polo positivo, ou corrente alternada, em todas as posições.				
OBSERVAÇÃO	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.				