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- 036	Revisão	01	Data	MAIO/2011

KST EH CR 59

CLASSIFICAÇÃO	**DIN 8555**	**EN 14700**	**ELETRODO REVESTIDO**
	E 10 UM 60 GR	E Fe 14	
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Eletrodo de alto rendimento contendo carbonetos de cromo. Indicado para revestimento de equipamentos submetidos a elevado desgaste, principalmente por abrasão mineral com impacto moderado como componentes de máquinas para terraplenagem, instalação para trituração de rochas, transportadores helicoidais, bombas, transportadores de lama e areia, etc. Rendimento: 160%.		
PROPRIEDADES MECÂNICAS	**DUREZA:** 57 - 60 HRC		
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	**C**	**Cr**	
	3,5	29	
PERÂMETROS DE SOLDAGEM TÍPICOS	**DIÂMETRO (mm)**	**CORRENTE (A)**	
	2,50 3,25 4,00 5,00	70 - 120 120 - 160 150 - 190 180 - 220	
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Utilizar corrente contínua em polaridade positiva ou corrente alternada. Soldagem nas posições plana e horizontal.		
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.		