

ELÉTRODOS PARA RECOBRIMENTO / REVESTIMENTO : EH 380

Classificação:

AWS/ASME SFA - 5.13 : E Fe 6

EN ISO 14700 : E Fe 4

TS EN ISO 14700 : E Fe 4

DIN 8555 : E 4-UM-60 S

Descrição técnica:

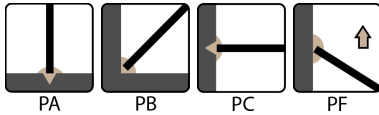
Eléctrodo para revestimento, fabricação e reparação de formões e lâminas para fresagem. Adequado para a fabricação de ferramentas a partir de ligas de aço não ligado e de baixa liga. Os aços de baixa liga não ligados devem ser pré-aquecidos a temperaturas de 250-400° C e após a soldadura efetuar tratamento térmico a 400° C. Em seguida as peças soldadas devem ser arrefecidas lentamente. Se for necessário aplicar uma primeira camada, esta pode ser realizada por eléctrodos EI 312 ou eléctrodos EI 307B (max. 2,5mm de altura) e, em seguida o revestimento pode ser realizado com EH 380 (max. 5mm de altura). Possível utilizar em corrente DC (+) ou em AC.

Condições de armazenamento:

Devem ser armazenados num ambiente seco (humidade relativa <50%, temperatura ambiente> 20° C).

Se necessário, colocar em estufa durante 2 horas a 350° C.

Posições de soldadura:



Composição Química:

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Fe
1.10	1.40	1.30	3.50	9.0	2.50	1.90	REST.

Polaridade Aconselhada:



Propriedades mecânicas:

DUREZA (HRC)

60-64

Referência	Designação	Un./Pacote	Kg/Pacote	Pacotes/Caixa	Un./Caixa	Kg/Caixa
ELE038001	ELÉTRODOS EH 380 VAC 2,50 X 350MM	77	2,00	9	693	18,00
ELE038002	ELÉTRODOS EH 380 VAC 3,25 X 350MM	47	2,00	9	423	18,00
ELE038003	ELÉTRODOS EH 380 VAC 4,00 X 350MM	31	2,00	9	279	18,00
ELE038004	ELÉTRODOS EH 380 VAC 5,00 X 450MM	19	2,00	9	171	18,00