

ELÉTODOS PARA RECOBRIMENTO / REVESTIMENTO : EH 528

Classificação:

EN ISO 14700 : E Fe 16

TS EN 14700 : E Fe 16

DIN 8555 : E 10-UM-65 GR

Descrição técnica:

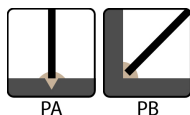
Eléctrodo com revestimento básico de alta recuperação (180%) para a deposição de carbonetos primários e eutécticos de Cr e Nb em matriz austenítica. Utilizado em elementos estruturais sujeitos a desgaste elevado. Particularmente resistente ao desgaste, impacto e abrasão moderada. Temperatura de serviço máxima de +450° C. Adequado para aplicações de revestimento onde a resistência ao desgaste e a altas temperaturas é uma preocupação fundamental, como no corte a quente, matrizes para fundição sob pressão, rolos, peças de retroescavadora, trituradoras, arestas, dentes de rodas, brocas de perfuração e parafusos de transportadoras. O coeficiente de desgaste é de 0,5% com SiO₂. O metal de soldadura é usinável apenas por retificação. Não devem ser soldadas mais de 2 camadas. Possível utilizar em corrente DC e 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	Nb	Fe
5.5	1.4	1.9	25	5.5	REST.

Polaridade Aconselhada:



Propriedades mecânicas:

DUREZA (HRC)	ÍNDICE DE DESGASTE
63	6.7(1.sira)

Referência	Designação	Un./Pacote	Kg/Pacote	Pacotes/Caixa	Un./Caixa	Kg/Caixa
ELE052801	ELÉTODOS EH 528 2,50 X 350MM	160	5,00	3	480	15,00
ELE052802	ELÉTODOS EH 528 3,25 X 350MM	95	5,00	3	285	15,00
ELE052803	ELÉTODOS EH 528 4,00 X 350MM	59	5,00	3	177	15,00