

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de consumível	Norma / classificação	Revisão	Data
PTW 5.86	DIN 8555 E10-UM-60 GRZ	3	16/10/2019

1- Descrição:

Eletrodo desenvolvido para aplicação em peças sujeitas ao desgaste por abrasão severa e impacto moderado. O metal depositado pode ser usinado por retífica, porem devido ao acabamento liso do cordão, na maioria das aplicações essa operação não é necessária

2 - Aplicação:

Indicado para revestimento de roscas, transportadores de materiais abrasivos, caçambas de pás carregadeiras, caçambas de retomadoras, dentes de escavadeiras, etc.

3 - Composição típica do metal depositado:

C	Si	Mn	Cr	Mo
3,97%	2,45%	0,29%	30,0%	0,03%

4 - Propriedades mecânicas típicas - metal depositado:

Dureza (HRC)
60

5 - Características Operacionais:

20 - 26V - CC+ / CA ≥ 70 V		
Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
3,25	350	120 - 160
4,00	450	140 - 180

Posições de Soldagem:



6 - Aprovações:

7 - Armazenamento:

Temperatura ambiente: 30 ± 10 °C.
Estufas: 125 ± 25 °C
Ressecagem: 280 ± 25 °C por 1,5 horas.

8 - Embalagens:

Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Latas
3,25	350	15 Kg
4,00	450	20 Kg

Fábrica Mineira de Eletrodos e Soldas Denver S/A