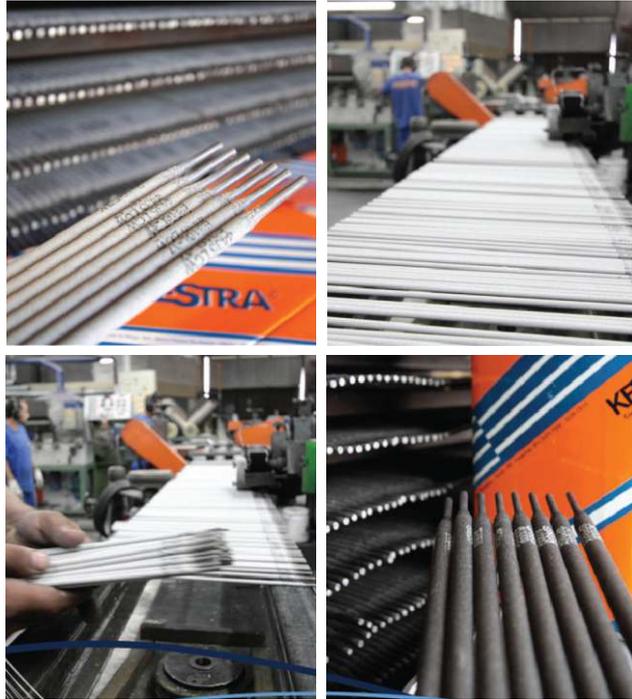


KESTRA®



ELECTRODOS REVESTIDOS RESISTENTES AL DESGASTE Y ABRASIÓN

Descripción de aplicaciones

Electrodo de revestimiento básico, deposita un aspecto de cordón uniforme. Especialmente indicado para el recubrimiento de piezas de maquinaria de movimiento de tierra, minería, conos de trituradoras, etc. La aleación del depósito de soldadura es adecuada para las juntas de alta abrasión e impacto. Sólo se puede mecanizar mediante rectificado.

Procedimiento de aplicación

Utilizar corriente continua en polaridad positiva. Soldadura en todas las posiciones excepto vertical-descendente.

Denominación KESTRA	Norma ASME / AWS Norma DIN	Análisis medio del metal Depositado (%)	INSTRUCCIONES PARA SOLDADURA Y DIMENSIONES			
			Polaridad	Pos Sold	mm	(A)
KST E 600 HT	E6 UM 60 GP E Fe8	C 0,8 Cr 9,5 Mo 0,5 V 0,4 Si 1	= +		2,50 3,25 4,00 5,00	60 - 80 90 - 120 110 - 160 150 - 210

Propiedades Mecánicas - Depósito de Soldadura	
Rendimiento (%)	Dureza (HRC)
130	55 - 60

Observaciones

Los parámetros de soldadura detallados arriba son apenas una orientación para los ingenieros y operadores de soldadura y pueden ser alterados dependiendo de las características técnicas de la operación de soldadura.