

KESTRA®



ELECTRODOS REVESTIDOS RESISTENTES AL DESGASTE Y ABRASIÓN

Descripción de aplicaciones

Electrodo básico de acero rápido aleado principalmente con tungsteno. Adecuado para soldar y recuperar los cantos de las herramientas de acero al carbono y de baja aleación, así como para recubrir las herramientas de corte en frío y en caliente. Al soldar, para minimizar la dilución, se recomienda el menor amperaje posible y cordones fileteados.

Denominación KESTRA	Norma ASME / AWS Norma DIN	Análisis medio del metal Depositado (%)	INSTRUCCIONES PARA SOLDADURA Y DIMENSIONES			
			Polaridad	Pos Sold	mm	(A)
KST D 61	E4 UM 60 ST E Fe4	C 0,8	= + ~		2,00	50 - 70
		W 18				
		Co 5				
		Cr 4,3				
		V 1,6				
		Mo 1				
				2,50	85 - 100	
				3,25	90 - 120	
				4,00	120 - 160	

Propiedades Mecánicas - Depósito de Soldadura	
Rendimiento (%)	Dureza (HRC)
140	62 HRC s/TT 63 HRC 570°C/1h aire 250HB 820°C/5h horno *64 HRC 1220°C/aceite o chorro de aire *64 HRC 570°C/1h *temperatura/revenimiento