

KESTRA®

ELECTRODOS REVESTIDOS RESISTENTES AL DESGASTE Y ABRASIÓN

Descripción de aplicaciones

Electrodo austenítico al Mn para un depósito de alta tenacidad, incluso sometido a fuertes tensiones por impacto, presenta una elevada tendencia al endurecimiento por impacto. Indicado para recuperación de piezas desgastadas de acero duro al Mn, tales como, revestimiento en piezas para máquinas de movimiento de tierra, labios de baldes, dientes de excavadora, mandíbulas y conos de trituradoras, cuchillas y martillos de impacto, agujas y desviaciones de carril, etc.

Procedimiento de aplicación

Utilizar corriente continua en polaridad positiva o corriente alterna.

Soldadura en todas las posiciones excepto la vertical-descendente.

El revestimiento sobre acero-Mn deberá ser realizado de forma que haya bajo aporte de calor, enfriando los cordones de soldadura con agua o paños húmedos, o bien, colocar la pieza en un recipiente con agua, exponiendo solamente la superficie a ser revestida. En caso de múltiples pasadas, se recomienda una almohada con KST 4370 Fe.



Denominación KESTRA	Norma ASME / AWS Norma DIN	Análisis medio del metal Depositado (%)	INSTRUCCIONES PARA SOLDADURA Y DIMENSIONES			
			Polaridad	Pos Sold	mm	(A)
KST Mn HARTSTAHL	SFA-5.13 E FeMn-B E7 UM 200 PK E Fe9	C 0,8 Mn 13 Mo 1			3,25 4,00 5,00	80 - 110 100 - 150 140 - 200

Propiedades Mecánicas - Depósito de Soldadura	
Rendimiento (%)	Dureza (HRC)
120	220 HB endurecido a frío ≅ 450 HB