



## UTP 63

### Normas:

Material nº : 1.4370  
EN 1600 : E 18 8 Mn R 32  
EN 14700 : E Fe10  
AWS A5.4 : E307-16

Eletrodo rutilico totalmente austenítico à base de Cr Ni Mn Mo. Uso universal.

### Campo de Aplicação

Eletrodo totalmente austenítico, usado para interligação e enchimento de aços Carbono ou ligados ou em soldas de união entre esses aços e os de Cromo-Níquel. É igualmente indicado para as soldagens de união entre aços resistentes à oxidação, sujeitos à temperaturas operacionais até 850 °C. Materiais antimagnéticos e aços de alto Manganês (tipo Hadfield) podem ser ligados entre si com o uso deste eletrodo. Utilizado nos revestimentos de peças sujeitas à solicitação por impacto ou desgaste causado por atrito, tais como: encurvadores de trilhos, agulhas de estrada de ferro, dentes de britadores e dragas, batedores de moinhos de pilões etc. Forma camada intermediária resistente à trincas sobre materiais de dureza normal ou de alta dureza nos revestimentos duros, bem como é perfeitamente adequado para passes de raiz em chapas plaqueadas (cladding).

### Características de Soldagem

Boa soldabilidade em todas as posições, exceto na vertical descendente. Fácil remoção da escória. A superfície dos cordões apresenta-se lisa. O depósito antimagnético apresenta-se altamente resistente à trincas e possui elevado alongamento, equilibrando e diminuindo desta maneira as tensões. Havendo solicitações mecânicas, o depósito apresenta tendências ao endurecimento com o trabalho a frio. Resiste à oxidação até 850 °C.

### Características Mecânicas do Metal Depositado

Limite de Escoamento N/mm <sup>2</sup>	Resistência à Tração N/mm <sup>2</sup>	Alongamento %	Impacto Ensaio Charpy V
> 350	> 590	> 30	60 J

### Análise Química do Metal Depositado (em %)

C	Cr	Ni	Mn	Mo
0.08	19.0	10.0	4.0	0.70

**Tipo de Corrente :** CC (+) ou CA

### Regulagem da Máquina

Eletrodo Ø mm	2,5 x 300	3,25 x 350	4,0 x 350	5,0 x 450
Corrente A	50 – 70	70 – 100	100 – 130	130 – 160

### Instruções para Soldagem

Manter o eletrodo na posição vertical; arco curto ou médio. Usar somente eletrodos completamente secos.

### Tratamento Térmico

Determinar o preaquecimento de acordo com o material de base. Em hipótese alguma pré-aquecer o aço Manganês tipo Hadfield. Pós-tratamentos térmicos em materiais de base ferríticos, em temperaturas acima de 500 °C, deve ser breve, a fim de evitar enriquecimento de Carbono na linha de fusão do depósito para a zona de transição.

### **IMPORTANTE:**

As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio.

jun/2010 Rev. 5

**DISK SOLDAS 0800-119002**