

## DURMAT DUR 63

### CLASIFICACIÓN :

DIN 8555 E 10- UM - 60 GR

### CARACTERÍSTICAS GENERALES:

DURMAT DUR 63 es un electrodo con revestimiento de alto rendimiento 170%(\*). Apropriado para ser usado como recargue duro para fuerte desgaste abrasivo de minerales/áridos combinado con moderado impacto y compresión así como también acompañado con humedad o agua.

El metal de soldadura (cordón) casi no presenta escoria.

Para recubrir superficies con recubrimientos viejos o desgastados es necesario aplicar una capa base de electrodo DURMAT DUR4370MPR o alambre DURMAT 200K.

### APLICACIONES :

Principalmente usado para recubrimiento de cuerpos de bomba, cuchillos mezcladores, brazos agitadores, bombas de concreto, tornillos de transporte y superficies de deslizamiento en plantas de coque.

### COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA PURO:

C	Cr	Si	Otros	Fe
5	34	1	aprox. 2	Resto %

### DUREZA:

63 Rc

### CORRIENTES Y POSICIONES DE SOLDAR:

CC polaridad invertida/CA

Posiciones: plana y filete (PA, PB).

### TAMAÑO DE ELECTRODOS Y CORRIENTES RECOMENDADAS:

Diam/Largo mm	Corriente A	Unidades/ Paquete	Unidades/ Cartón	kg/1000 Unidades	kg / Paquete	kg / Paquete
Cartón						
2,5x350	70-110	152	608	32,9	5	20
3,2x350	100-130	90	359	55,7	5	20
4,0x450	140-180	55	221	108,4	6	24
5,0x450	180-230	35	142	169,4	6	24
6,0x450	200-270	25	98	243,9	6	24

(\*) 170% es el peso del cordón de soldadura depositado en comparación al peso del alma del electrodo.

**INSTRUCCIONES DE MANEJO:** Para el manejo de los materiales, hay que contemplar las normas de trabajo vigentes en cada uno de los países. Las informaciones técnicas y descripciones de estas hojas, corresponden a nuestros conocimientos actuales. Los datos son sin compromiso. No deben de tomarse como parte integrante de un contrato de venta. Son válidas nuestras condiciones generales de venta. Rev.: 2-03/01