

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de consumível	Norma / classificação	Revisão	Data
<b>DENVER HT 650</b>	DIN 8555 E2-UM-60	2	26/04/2018

**1- Descrição:**

Eletrodo de revestimento médio, fusão fácil, escória leve, bom depósito. Proporciona enchimento duríssimo sobre peças sujeitas a forte desgaste por abrasão e choques moderados. O depósito não é limável, podendo porém ser recozido a 900 / 920 oC, usinado e depois temperado em água, restabelecendo a dureza original.

**2 – Aplicação:**

Indicado para revestimento de roscas, transportadores de materiais abrasivos, matrizes, arados, máquinas agrícolas, dentes de escavadeira, etc...

**2- Composição típica do metal depositado:**

C	Mn	Cr
0,55%	1,25%	3,50%

**3- Propriedades mecânicas típicas – metal depositado:**

Dureza (HRC)
57 - 62

**4- Características Operacionais:**

20 – 26V – CC+ / CA ≥ 70 V		
Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
3,25	350	110 – 140
4,00	450	150 – 190
5,00	450	180 – 250
6,30	450	250 – 300

Posições de Soldagem:



**5- Aprovações:**

\*\*\*

**6- Armazenamento:**

Temperatura ambiente: 30 ± 10 °C.  
Estufas: 100 ± 20 °C  
Ressecagem: 135 a 165°C por 1,5 horas.

**7 – Embalagens:**

Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Latas
3,25	350	18 Kg
4,00	450	25 Kg
5,00	450	25 Kg
6,30	450	25 Kg

**Fábrica Mineira de Eletrodos e Soldas Denver S/A**



ESCRITÓRIO: Av. Cardeal Arco Verde, 1240  
Água Branca - Contagem - MG - CEP 32371-000  
TEL.: 55 (31) 3888-4788 / FAX: 3443-3287

FÁBRICA: Av. Gov. Magalhães Pinto, 3433  
Planalto - Montes Claros - MG - CEP 39404-166  
TEL.: 55 (38) 2101-0500 / FAX: 3215-1675

