

### FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de consumível	Norma / classificação	Revisão	Data
<b>PTW 5.75</b>	DIN 8555 E4-UM-60S	2	16/10/2019

#### 1 – Descrição:

Eletrodo desenvolvido para soldagem de aços ferramenta tipo aço rápido. Apresenta arco suave, cordão de excelente acabamento e poucos respingos.

#### 2 – Aplicação:

Indicado para a recuperação e fabricação de ferramentas de corte. A estabilização da dureza é obtida depois de uma ou duas operações de revenimento. É aconselhável pré-aquecer o metal base e resfriar lentamente o metal depositado.

#### 3 - Composição típica do metal depositado:

C	Cr	Mo	W	V	Co
4,35%	1,05	6,72%	1,65	1,46%	0,03%

#### 4 - Propriedades mecânicas típicas – metal depositado:

Dureza (HRC)
58

#### 5 - Características Operacionais:

21 – 27V – CC+ / CA ≥ 70 V		
Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
3,25	350	100 – 150
4,00	450	120 – 190

Posições de Soldagem:



#### 6 - Aprovações:

\*\*\*

#### 7 - Armazenamento:

Temperatura ambiente: 30 ± 10 °C.  
Estufas: 125 ± 25 °C  
Ressecagem: 280 ± 20 °C por 2 horas.

#### 8 – Embalagens:

Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Latas
3,25	350	15 Kg
4,00	450	20 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

