

# **Soldas Especiais**

## **Welding Electrodes**

## **Schweißelektroden**

## **Soldaduras Especiales**



100%



TECNOLOGIA ALEMÃ

**WETRODE<sup>®</sup>**  
ELETRODOS



*Tecnologia e  
Soluções  
em Soldas  
desde 1963*



## Sobre nós

A empresa E.R.WEBER Comércio de Soldas Ltda, se dedica com absoluta exclusividade no ramo de soldas. Hoje possui uma sólida posição em seu setor, fornecendo eletrodos, arames de soldas e ligas especiais.

A qualidade dos produtos Wetrode é garantida pela experiência do seu quadro técnico, que desenvolveram uma tecnologia própria e inteiramente nacional na fabricação de seus produtos. Tem sido em razão desta política de alto rigor seletivo em sua produção que os produtos Wetrode tem conquistado de forma dinâmica novas áreas de mercado; firmando-se no conceito de seus usuários que representam seja dito o mais expressivo instrumento promocional

no sentido de sua divulgação.

É hoje líder, sendo a primeira e única indústria de eletrodos no sul do país, contando para tanto com o sistema de "qualidade assegurada", (Quality first) dos produtos Wetrode, se preocupando com a fixação e desenvolvimento de tecnologia com intuito de consolidar sua atenção no cenário nacional e internacional.

**WETRODE ALTA TECNOLOGIA EM SOLDAS DESDE 1963**

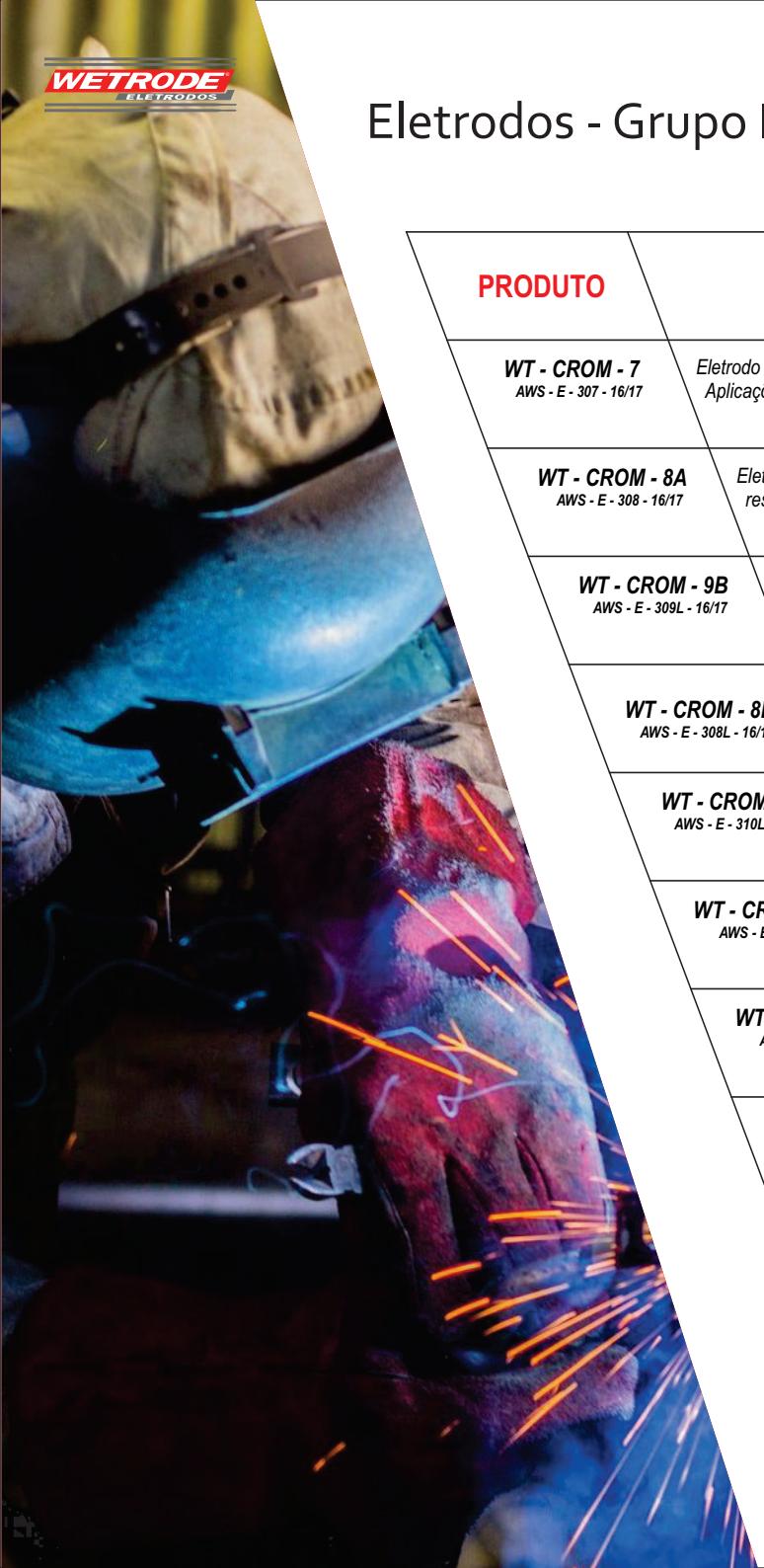
# Eletrodos - Grupo I - Liga ferro fundido

PRODUTO	CARACTERÍSTICA/APLICAÇÕES
<b>WT - CAST 60</b> AWS - E - ST	<i>Eletrodo especial para soldagem em ferro fundido; correção de defeitos de fundição em reparos de peças trincadas ou quebradas onde não exige acabamento.</i>
<b>WT - CAST 65</b> AWS - DESV. ESP.	<i>Eletrodo especial para soldagem a frio de ferro fundido cinzento e nodular. Excelente rendimento, limável. Aplicações: carcaças, mancais, flanges e defeitos de fundição.</i>
<b>WT - CAST 66</b> AWS - E - NICI - FE	<i>Eletrodo de ferro fundido, usináveis, interligações e reconstrução, ferro fundido cinzento, nodular e ao aço doce. Aplicações: Carcaças de bombas, rodas dentadas, blocos de motores de indústria têxtil.</i>
<b>WT - CAST 68</b> AWS - DESV. ESP.	<i>Eletrodo de alta qualidade. Processo "Frialloy", soldagem a frio, cordões uniformes, utilizados em blocos; camisas, lateral da vibrequeim, carcaças de bombas, motores elétricos e ligações de ferro fundido ao aço doce.</i>
<b>WT - CAST 69</b> AWS - E - NICI	<i>Eletrodo de ferro fundido, limável, com taxa de deposição, escória alto libertável, resistente as trincas com soldabilidade fora de posição. Aplicações: blocos de motores, carcaças de bombas, enchimento de mancais e soldagem de bronze ao ferro fundido. Processo "Frialloy", soldagem a frio</i>



# Eletrodos - Grupo II - Liga Para Aços Indoxidáveis E Refratários

PRODUTO	CARACTERÍSTICA/APLICAÇÕES
<b>WT - CROM - 7</b> AWS - E - 307 - 16/17	Eletrodo para soldagem e interligações com almofada, para revestimentos duros. Utilizado em aços para trabalho a quente. Aplicações: cavação em turbinas, terraplenagem, recuperação de dentes de escavadeiras.
<b>WT - CROM - 8A</b> AWS - E - 308 - 16/17	Eletrodo inoxidável, austenítico para soldagem em todas as posições. Resistente nos aços inoxidáveis 301-302-304-308-321-347, resistente à corrosão. Aplicações: tanques inoxidáveis, tubulações, etc.
<b>WT - CROM - 9B</b> AWS - E - 309L - 16/17	Eletrodo ferrítico-austenítico de liga cromo-níquel, ideal para revestimento e união de aços liga e alta liga e aços fundidos. União de aços dissimilares. Aplicações: eixos, chassis, caldeiras, tanques, para solda cáustica.
<b>WT - CROM - 8B</b> AWS - E - 308L - 16/17	Eletrodo austenítico, baixo carbono para soldagem de aços inoxidáveis, grande resistência à corrosão intergranular Soldagem em todas as posições. Aplicações: Válvulas tinturarias, misturadores, cervejarias, laticínios, tanques, tubulações, etc.
<b>WT - CROM - 10</b> AWS - E - 310L - 16/17	Eletrodo de aço inoxidável austenítico, para soldagens de aços AISI 310 e de composição desconhecida. Excelente resistência ao calor e à oxidação. Aplicações: válvulas, tanques, trocadores de calor, revestimentos de fornos, caixas e cestos de tratamento térmico.
<b>WT - CROM - 29/9</b> AWS - E - 312 - 16/17	Eletrodo ferrítico-austenítico, seu depósito com alta resistência a trinca, com excelente soldabilidade, em todos os aços, Aplicações: engrenagens, aços ferramentas, sacar prisioneiros de cubo, eixos e lateral de virabrequins, etc.
<b>WT - CROM - 16A</b> AWS - E - 316 - 16/17	Eletrodo austenítico para soldagem de aços resistentes a corrosão, excelente soldabilidade, escória alto libertável, Aplicações: indústria têxteis, indústrias petroquímicas, equipamentos químicos e indústrias de papel e celulose, etc.
<b>WT - CROM - 16B</b> AWS - E - 316L - 16/17	Eletrodo de aço inoxidável austenítico, com baixo teor de carbono e com teor de molibdênio. Especialmente indicado para soldagem de aços resistentes à corrosão. Aplicações: indústria têxteis, químicas, papel e celulose, seu depósito é resistente ao ácido fosfórico, orgânico e água do mar.
<b>WT - CROM - 37</b> AWS - E - 347 - 16/17	Eletrodo inoxidável austenítico estabilizado, com nióbio para soldagem de aços resistentes à corrosão. Aplicações: indústria de produtos alimentícios, cervejarias, borrachas, aeronáuticas (tubos de escape), papel, celulose e refinaria de petróleo.
<b>WT - CROM - 41B</b> AWS - E - 347L - 15	Eletrodo com revestimento básico para soldas, de ligação e revestimento de aço cromo, aços fundidos e aços de baixa liga. Aplicações: torres de destilação, fornalhas, sede de válvulas, dente de engrenagens e eixos, etc.



# Eletrodos - Grupo III - Metais Não Ferrosos Eletrodos E Varetas

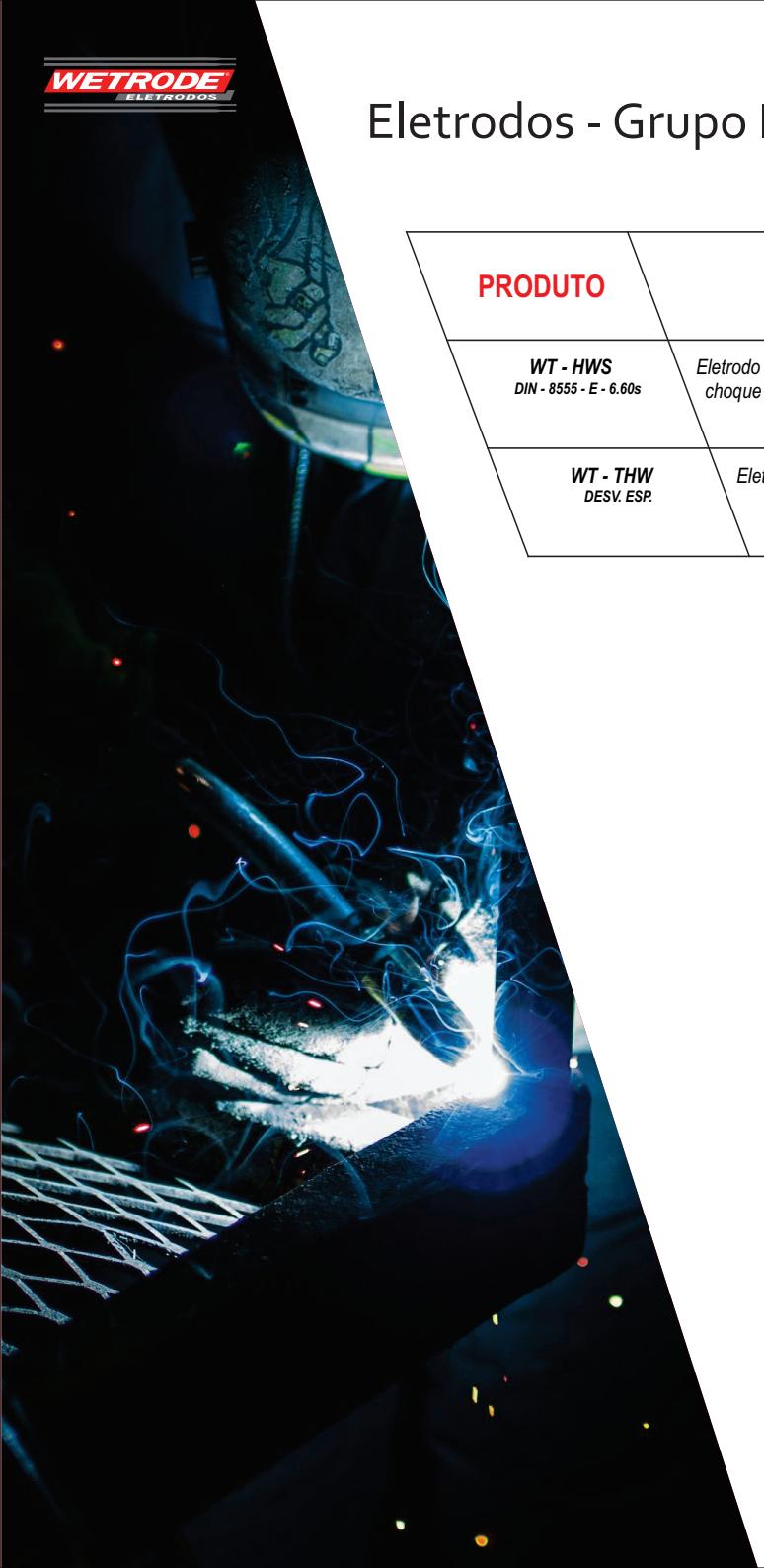
PRODUTO	CARACTERÍSTICA/APLICAÇÕES
<b>WT - 121 - PHOS</b> AWS - A - 5.8BCUP2	Varetas de cobre fosforoso para abrasagem de cobre e suas ligas sem fluxo, Aplicações: refrigeração, conexões, caldeiras, radiadores e ar condicionado.
<b>WT - 125 - Fc</b> COMP. DEPOS. CU - CI - Zn RESTANTE	Vareta revestida liga tipo brasagem para soldagem em cobre, latão, bronze, ferro fundido, ferro maleável e galvanizado. Aplicações: indústrias automobilísticas, revestimento de guias, instalações sanitárias, etc. (Processo oxi-acetilênica).
<b>WT - 161 - Fc</b> COMP. DEPOS. CU - Zn - AG - NI - Mn	Varetas revestidas para soldagem de aço, ferro fundido, Aplicações: indústria aeronáutica, automobilística, aparelhos elétricos e soldagem de vidas em ferramentas de corte, (Processo oxi-acetilênica).
<b>WT - 190</b> AWS -SFA-5.10 ER1100	Varetas de alumínio de alta resistência, utilizada na soldagem de alumínio e suas ligas. Laminado e fundido, processo TIG.
<b>WT - 191</b> AWS -SFA-5.10 ER4043	Varetas de alumínio com alta resistência para ser utilizada no processo TIG. Boa resistência à corrosão. Aplicações: estruturas, recipientes, chassis, dentes de ventilação, cabeçotes de Volks e carcaças.
<b>WT - 192</b> AWS -SFA-5.10 ER4047	Varetas de alumínio e suas ligas para ser utilizada no processo oxi-acetilênico. Aplicações: móveis, estruturas, ar condicionado e recipiente.
<b>WT - 194</b> DIN 1732 - SALSI 5	Eletrodo especial, extrusado com alma de alumínio ao silício, excelente resistência à corrosão marítima sem trincas. Fácil remoção de escória. Aplicações: tanques, cascos de navios e painéis decorativos, (5% Si)
<b>WT - 195</b> DIN 1733 - SALSI 12	Eletrodo especial, extrusado com alma de alumínio, alto teor de silício. Seu revestimento oferece grande resistência à umidade, sem trincas, isento de porosidades, fácil remoção de escória. Aplicações: blocos de motores, cárter, caixas, cabeçotes e correção de fundição. (12% Si)
<b>WT - 196</b> DIN 1733 - S - CUSN-7	Eletrodo bronze para união e revestimento de bronze, latão, aço, ferro fundido, baixo coeficiente de atrito.
<b>WT - 197</b> DIN 1733 - SALBZ - 8	Eletrodo de bronze, soldagem de cobre e suas ligas, escória alto libertável, elevado alongamento, alta resistência à corrosão. Aplicação: guias de laminação, pistões, guias de trelha de arame e soldagem de ferro fundido ao aço doce.
<b>WT - 198</b> COMP. DEPOS. GM	Varetas de magnésio, para soldagem pelo processo TIG ou oxiacetilênica. Aplicações: blocos de motores, carcaças e aros de magnésio.

# Eletrodos - Grupo IV - Revestimento Duros (Protetores)

PRODUTO	CARACTERÍSTICA/APLICAÇÕES
<b>WT - DUR - 350/400 RD</b> DIN - 8555 - E - 1.350/1.400	Eletrodo para revestimento contra atrito, com pressão e impacto. Aplicações: links, rodas guias, roletes, trilhos e ferramentas.
<b>WT - DUR - 500/600 RD</b> DIN - 8555 - E - 1.500/1.600	Eletrodo para revestimentos duríssimos, sujeito a forte desgaste por abrasão e resistente a choques moderados. Aplicações: rodas guias, motrizes e trator de esteira, corpo de pinos de "dragline".
<b>WT - DUR - 52 RD</b> DIN - 8555 - E - 6.60	Eletrodo para revestimentos protetores, seu depósito é resistente contra abrasão, impacto e atritos, prolongando a vida útil das peças. Aplicações: pista de rolamento, roldanas para cabo de aço, ponta de entalhado e fabricação de estampas.
<b>WT - DUR - 55 RD</b> DIN - 8555 - E - 10.60r	Eletrodo de alto teor de carbonetos de cromo para revestimentos contra abrasão severa, impactos médios, erosão e cavilação. Aplicações: dentes e gengivas de escavadeiras, minérios, pedras areias, escarificador, mistura dores helicoidais em minérios e sapatas de tratores.
<b>WT - DUR - 60 RD</b> DESV. ESP.	Eletrodo básico composto de carbonetos de Nióbio para revestimentos contra desgaste por severa abrasão úmida, erosão e cavitação. Aplicações: transportadores helicoidais, moinhos, trituradores de coque, carcaças de bombas de dragas, britadores de pedra ou minérios, dentes de escavadeiras.
<b>WT - DUR - 65 RD</b> DESV. ESP.	Eletrodo básico para revestimento resistente a desgaste por severa abrasão, compressão, atrito a frio e a quente e altos impactos. Aplicações: excêntricos, aros de roda, roldanas para cabo de aço, bate-estacas, estampas e pinos "dragline ". Britadores de pedra e minérios.
<b>WT - DUR - 70 RD</b> DESV. ESP.	Eletrodo básico para revestimento contra abrasão úmida, erosão, cavitação e impactos. Aplicações: dentes de escavadeiras, transportadores helicoidais de carvão, minérios, pedras, areias, escarificadores, revestimento interno de caçambas de escavadeiras, superfícies de deslizamento.
<b>WT - DUR - 80RD</b> DESV. ESP.	Eletrodo básico para revestimento de peças de ferro fundido especial, cinzento e nodular. Aplicações: rolos de ferro fundido de cerâmica, estampas, etc.
<b>WT - DUR - 85 RD</b> DIN - E - 7.250K	Eletrodo especial com elementos de liga no revestimento cálcio báscio, desenvolvido para trabalhos sujeito a impactos, atritos e desgastes por fricção . Aplicações: mandíbulas de britadores, dentes e gengivas de escavadeiras, anéis e rolos de britadores, pontas de trilhos, pedreiras e jacaré de estradas de ferro.
<b>WT - CANAÇUCAR II</b> DESV. ESP.	Eletrodo especialmente desenvolvido para aplicação em forma de spray, para rolos de moendas de cana de açúcar em movimento, resistente a abrasão em meio úmido.
<b>WT - HSS</b> DIN - 8555 - E - 4.60s	Eletrodo especial de aço rápido com alto teor de Mo e W. utilizado em ferramentas para tomo, plaina, alargadores e confecção de ferramentas, etc.

## Eletrodos - Grupo IV - Revestimento Duros (Protetores)

PRODUTO	CARACTERÍSTICA/APLICAÇÕES
<b>WT - HWS</b> DIN - 8555 - E - 6.60s	<i>Eletrodo especial para recuperação de matrizes, ferramentas que trabalham a quente e frio, extra tenaz excelente resistência ao choque e fissuração.</i>
<b>WT - THW</b> DESV. ESP.	<i>Eletrodo especial para recondicionamento de ferramentas de aço comum ou baixa liga, tesouras, estampos, machos, etc.</i>

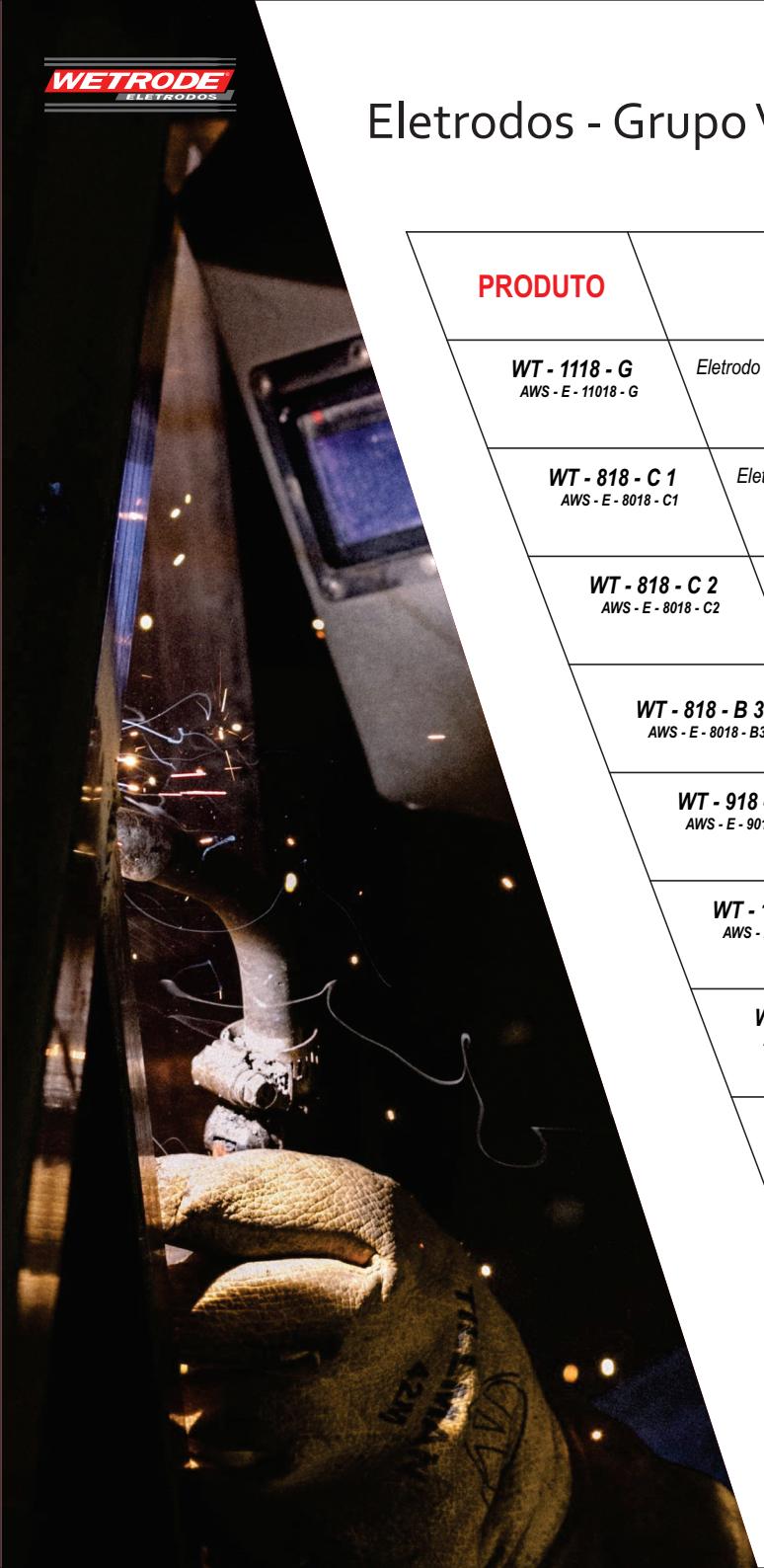


# Eletrodos - Grupo V - Liga Para Aço Carbono E Baixa Liga

PRODUTO	CARACTERÍSTICA/APLICAÇÕES
<b>WT - 41 - P</b> AWS - E - 6010	Eletrodo de revestimento celulósico para soldagem de aços sem ligas onde se requer alta penetração.
<b>WT - 41- BR</b> AWS - E - 6010	Eletrodo de revestimento celulósico para soldagem de aços sem ligas onde se requer alta penetração.
<b>WT - 46 - C</b> AWS - E - 6013	Eletrodo com revestimento rutilico, ideal para carrocerias de veículos, tubulações, média penetração.
<b>WT - 46 - W</b> AWS - E - 6013	Eletrodo com revestimento rutilico, ideal para chapas finas, utilizado para qualquer tipo de acabamentos.
<b>WT - 48 - PF</b> AWS - E - 7018	Eletrodo com revestimento básico, baixo hidrogênio, para uniões de alta responsabilidade.
<b>WT - 724 - PF</b> AWS - E - 7024	Eletrodo com revestimento a base de pó de ferro, ótimo para soldagem em centro de rodas e cantos.
<b>WT - 718 - A - 1</b> AWS - E - 7018 - A1	Eletrodo básico para soldagem de aços resistentes ao calor tenazes a frio.
<b>WT - 718 - G</b> AWS - E - 7018 - G	Eletrodo básico para soldagem de aços resistentes à corrosão atmosférica do tipo Cor-Ten e similares.
<b>WT - 818 - G</b> AWS - E - 8018 - G	Eletrodo básico para soldagem de aços resistentes ao envelhecimento, como também a baixas temperaturas.
<b>WT - 918 - G</b> AWS - E - 9018 - G	Eletrodo para soldagem de aços de alta resistência e baixa liga.
<b>WT - 1018 - G</b> AWS - E - 10018 - G	Eletrodo para soldagem de grande responsabilidade em aços revenidos e outros com elevada resistência à tração.

# Eletrodos - Grupo V - Liga Para Aço Carbono E Baixa Liga

PRODUTO	CARACTERÍSTICA/APLICAÇÕES
<b>WT - 1118 - G</b> AWS - E - 11018 - G	Eletrodo para soldagem de aços beneficiados e de granulação fina altamente resistentes.
<b>WT - 818 - C 1</b> AWS - E - 8018 - C1	Eletrodo para soldagem de aços ligados ao níquel e demais aços resistentes a baixa temperaturas.
<b>WT - 818 - C 2</b> AWS - E - 8018 - C2	Eletrodo para soldagem de aços ligados ao níquel e demais aços resistentes a baixa temperaturas.
<b>WT - 818 - B 3</b> AWS - E - 8018 - B3	Eletrodo para soldagem de baixa liga resistentes ao calor do tipo 2,25 Cr / Mo.
<b>WT - 918 - M</b> AWS - E - 9018 - M	Eletrodo para soldagem de aços baixa liga de granulação fina que exige resistência à tração, alta resistência ao impacto a baixas temperaturas.
<b>WT - 1018 - M</b> AWS - E - 10018 - M	Eletrodo para soldagem de aços baixa liga de granulação fina que exige resistência à tração, alta resistência ao impacto a baixas temperaturas.
<b>WT - 1118 - M</b> AWS - E - 11018 - M	Eletrodo para soldagem de aços baixa liga de granulação fina que exige resistência à tração, alta resistência ao impacto a baixas temperaturas.
<b>WT - 1218 - M</b> AWS - E - 12018 - M	Eletrodo para soldagem de aços baixa liga de granulação fina que exige resistência à tração, alta resistência ao impacto a baixas temperaturas.
<b>WT - 1018 - D2</b> AWS - E - 10018 - D	Eletrodo designado para soldagem de aços de alta resistência e aços manganês-molibdênio.



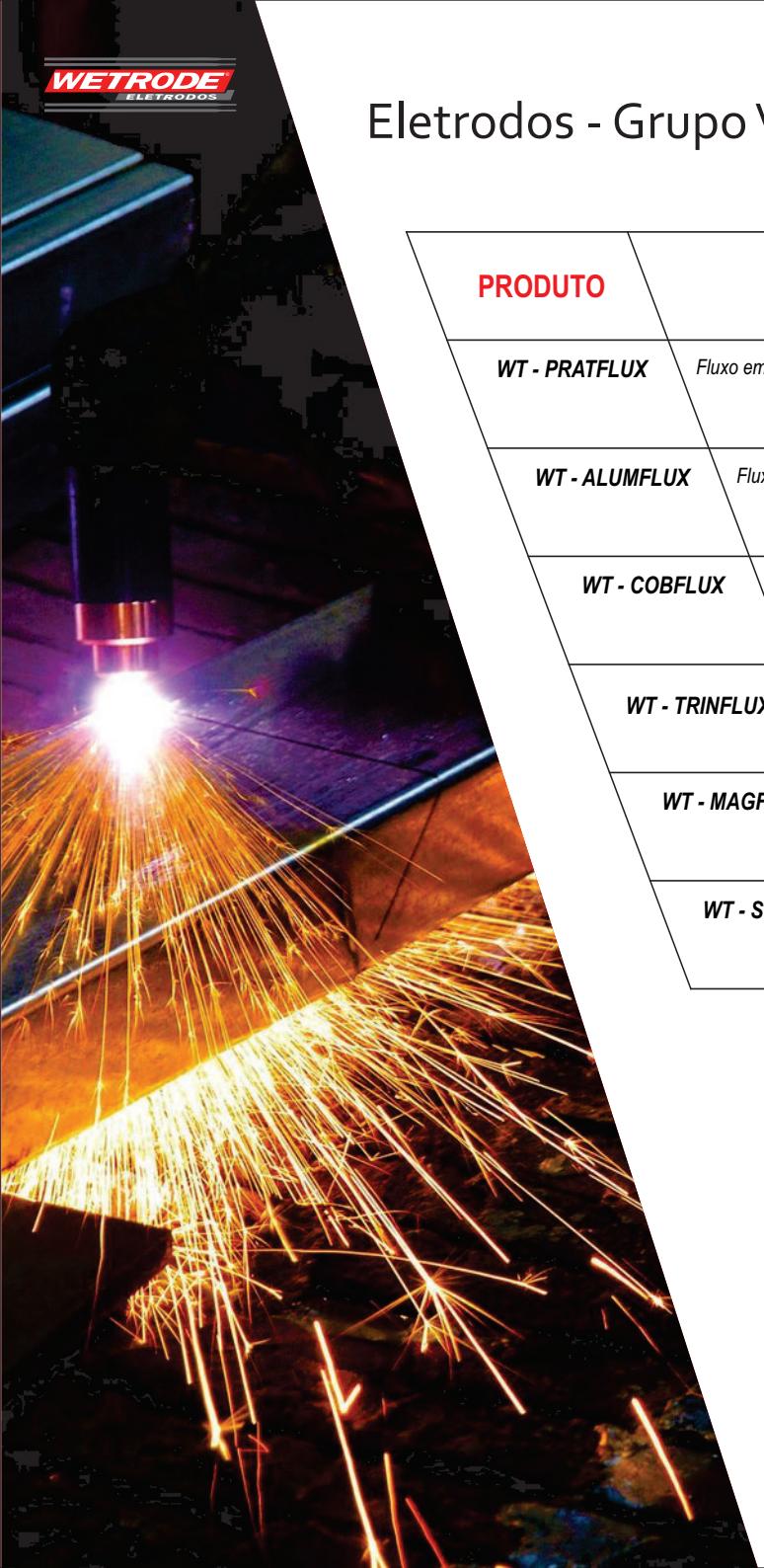
## Eletrodos - Grupo VI - Corte E Chanfro

PRODUTO	CARACTERÍSTICA/APLICAÇÕES
<b>CHANFERCUT</b>	<i>Eletrodo para chanfrar, cortar e furar todos os metais ferrosos e não ferrosos, utilizados em retificador e gerador.</i>



# Eletrodos - Grupo VII - Fluxos

PRODUTO	CARACTERÍSTICA/APLICAÇÕES
<b>WT - PRATFLUX</b>	Fluxo em pasta para solda prata; em varetas ou lâminas.
<b>WT - ALUMFLUX</b>	Fluxo em pó para alumínio; em varetas ou chapas finas.
<b>WT - COBFLUX</b>	Fluxo em pasta para cobre e suas ligas; em tubulações ou chapas finas.
<b>WT - TRINFLUX</b>	Fluxo em pó para latão e suas ligas; em tubulações ou chapas finas.
<b>WT - MAGFLUX</b>	Fluxo em pó para magnésio; utilizado no processo oxi-acetilênica.
<b>WT - SOLDNOX</b>	Fluxo em pasta para limpeza em inox e aço carbono, após a soldagem.





E.R.WEBER COMÉRCIO DE  
SOLDAS LTDA.



Tecnologia e  
Soluções  
em Soldas  
desde 1963



**WETRODE®**  
ELETRODOS



ESCRITÓRIO  
- SÃO JOSÉ DOS PINHAIS - PARANÁ  
EMAIL: [COMERCIAL@WETRODE.COM.BR](mailto:COMERCIAL@WETRODE.COM.BR)  
[WWW.WETRODE.COM.BR](http://WWW.WETRODE.COM.BR)