

**FILI TUBOLARI PER RIPORTI RESISTENTI A  
USURA METALLICA AD ALTA TEMPERATURA**

**101 M**

<b>Classificazioni</b>	<b>DIN 8555</b>	MF20-GF-55-CTZ
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà** Filo animato speciale che deposita un acciaio del tipo stellite grado 1. Metallo depositato con caratteristiche di alta durezza e buona resistenza all'abrasione metallica, alla corrosione fino a 800°C e all'erosione e cavitazione. Indicato per filiere d'estrusione, utensili da taglio a caldo, guide di laminatoi, pompe, pezzi di turbine a vapore.

<b>Caratteristiche Meccaniche</b>	<b>HRc</b>	<b>HRc</b>	
	50-53	43-47	a +600°C

<b>Analisi metallo depositato</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>W</b>	<b>Co</b>	<b>Fe</b>
	0,08	1.5	0,05	26-27	11-12	saldo	3.0

**Impiego** C C +  
**Lunghezza arco** 15-30 mm



**Gas utilizzabile** EN 439 : MIG : I1 100% Argon - MISCELA M13 (0-3% O2 - Resto Argon)

**Tabella Intensità**

Diam.	Trasferim. short		It/min
	Corr.	Tens.	Gas
	A	V	
1,20	120-220	19-22	21
1,60	160-260	20-26	25

**Posizioni saldatura**

**AWS - EN**

1	2	3	4	5	6	7	8	9
								
1G - PA	2F - PB							

Preriscaldamento del pezzo a circa 300°C. Saldare con arco 15-25 mm. Quasi verticale, al fine di limitare la diluizione del metallo base conservando così la durezza originale. Raffreddare lentamente evitando così il rischio di fessurazione del deposito. In caso di sottostrati utilizzare 312 0 307 HR

**Ricondizionamento**