

|                        |                 |                |
|------------------------|-----------------|----------------|
| <b>Classificazioni</b> | <b>AWS</b>      | E Co Cr-C      |
|                        | <b>DIN 8555</b> | E 20-UM-55-CTZ |
| <b>Omologazioni</b>    |                 |                |

**Proprietà**

Elettrodo con rivestimento rutil-basico che deposita una lega 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, assi di pompe, pezzi di turbine a vapore.

**Rendimento**

**100%**

**Caratteristiche Meccaniche**

| <b>HRc</b> | <b>HRc</b>     | <b>HV 15</b> |
|------------|----------------|--------------|
| 55         | 43-46 a +600°C | 390 a +600°C |

**Analisi metallo depositato**

| <b>C</b> | <b>Cr</b> | <b>W</b> | <b>Co</b> | <b>Si</b> | <b>Mn</b> | <b>Fe</b> | <b>Ni</b> |
|----------|-----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| 2,00     | 32,00     | 12,50    | saldo     | 0,70      | 0,50      | 2,50      | 1,80      |

**Tabella**

| <b>Diam.</b>     | <b>2,50x350</b> | <b>3,25x350</b> | <b>4,00x450</b> |
|------------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| <b>kg. scat.</b> | 5               | 5               | 5               |
| <b>N. el.Kg</b>  |                 |                 |                 |
| <b>kg. conf.</b> | 20              | 20              | 20              |
| <b>Ampere</b>    | <b>70</b>       | <b>100</b>      | <b>140</b>      |

**Intensità**

**Impiego**

**= + ~ 60V**



**Posizioni**

| 1              | 2              | 3              | 4 | 5              | 6 | 7 | 8 | 9 |
|----------------|----------------|----------------|---|----------------|---|---|---|---|
|                |                |                |   |                |   |   |   |   |
| <b>1G - PA</b> | <b>2F - PB</b> | <b>3G - PF</b> |   | <b>2G - PC</b> |   |   |   |   |

**AWS - EN**

Preriscaldamento del pezzo a circa 300-450°C, in quanto il deposito presenta una tendenza a fessurare, è consigliata una prima passata con elettrodo 106 0 112.. Saldare con arco corto ed elettrodo 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.

|                          |          |
|--------------------------|----------|
| <b>Ricondizionamento</b> | 300°C 2h |
|--------------------------|----------|