

Classificazioni	AWS	E Co Cr-A
	DIN 8555	E 20-UM-45-CTZ
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento rutil-basico che deposita una lega del tipo stellite grado 6. Metallo depositato con caratteristiche di alta durezza e buona resistenza all'abrasione e frizione metallica, compressione, all'erosione, corrosione, cavitazione fino a 650°C. Buona resistenza agli shock termici e meccanici. Indicata per la ricarica di valvole per l'industria petrolchimica, sedi di valvole lame di cesoia a caldo, utensili di di fonderie, pompe e viti di estrusione.

*** Esiste anche in versione con anima in cobalto ad alto rendimento 106 HR**

Rendimento

100%

Caratteristiche Meccaniche

HRc	HRc	HV 15
40-42	32 a +600°C	300 a +600°C

Struttura :

Cr e Carburi di tungsteno in matrice austenitica di Co

Analisi metallo depositato

C	Cr	W	Co	Si	Mn	Fe	Ni
0,90	29,00	4,70	saldo	1,00	0,80	3'00	2,50

Tabella

Diam.	2,50x350	3,25x350	4,00x450
kg. scat.	5	5	5
N. el.Kg			
kg. conf.	20	20	20
Intensità			
Ampere	70	100	140

Impiego

= + ~ 60V



Posizioni

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

AWS - EN

Preriscaldamento del pezzo a circa 300°C. 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 307 HR.

Ricondizionamento	300°C 2h
--------------------------	-----------------