## RICARICA RESISTENTE ALL'USURA METALLICA AD ALTA TEMPERATURA

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

## Struttura:

## Cr e Carburi di tungsteno in matrice austenitica di Co

Ana	lisi	me	tall
dep	osii	tato	)

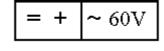
С	Cr	W	Co	Si	Mn	Fe	Ni	
0,90	29,00	4,70	saldo	1.00	0,80	3'00	2,50	

Tabella

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

Intensità

Impiego





Posizioni

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

AWS - EN

Preriscaldo 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
-------------------	----------