

Classificazioni	AWS	E Co Cr-B
	DIN 8555	E 20-UM-50-CTZ
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento rutil-basico che deposita una lega del tipo stellite grado 12. Metallo depositato con caratteristiche di alta durezza e buona resistenza all'abrasione metallica e minerale, agli urti, erosione, cavitazione, compressione, frizione meccanica alla corrosione fino a 800°C. in presenza di shock moderati. Alta resistenza all'usura per cavitazione. Indicato per utensili per la lavorazione del legno (coltelli scortecciatori), industria cartaria (taglio della carta e cartone), industria plastica, utensili per taglio a caldo, lame di cesoia a caldo, filiere d'estrusione, pale e coltelli di mescolatori, guide di scorrimento e ricariche di coltelli trituratori.

*** Esiste anche in versione con anima in cobalto ad alto rendimento 112 HR**

Rendimento

170%

Caratteristiche Meccaniche

HRC	HRC	HV 15
47-48	36-42 a +600°C	350 a +600°C

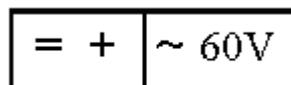
Analisi metallo depositato

C	Cr	W	Co	Si	Fe	Ni
1,20	30,00	8,70	saldo	1,20	3,20	2,30

Tabella

Diam.	2,50x350	3,25x350	4,00x450	5,00x450	
kg. scat.	5	5	5	5	
N. el.Kg					
kg. conf.	20	20	20	20	
Intensità	Ampere	80	120	150	200

Impiego



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 HRi.

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