

<i>Classificazioni</i>		
	<b>DIN 8555</b>	MF20-GF-300-CTZ
<i>Omologazioni</i>		

**Proprietà**

Filo animato che deposita una lega del tipo stellite grado 21. Metallo depositato con buone caratteristiche di resistenza all'abrasione metallica fino a 1000°C. Buona resistenza agli shock termici e meccanici ed una elevata resistenza alla fessurazione, erosione e cavitazione. Indicato per ricarica di pale di turbine a gas, filiere di estrusione, matrici ed utensili per forgiatura, mescolatori e particolari di rubinetterie gas, acqua, vapore e acidi, utensili di sbavatura a caldo, cesoie per lingotti.

**Caratteristiche Meccaniche**

<b>HRc</b>	
27-31	

**Analisi metallo depositato**

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>W</b>	<b>Fe</b>	<b>Ni</b>
0,30	1,0	1,50	27-28	34-36	1,2-1,5	3,0	2,50

**Impiego**

**CC+**

**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		lt/min
	Corr.	Tens.	Gas
	A	V	
<b>1,20</b>	120-220	19-22	21
<b>1,60</b>	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 o 307 HR.