

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS</b>	E CoCr-E
	<b>DIN 8555</b>	E 20-UM-350-CKTZ
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Elettrodo con rivestimento rutilo e anima in cobalto che deposita una lega Co-Cr-Ni-Mo del tipo stellite grado 21. Metallo depositato con buone caratteristiche di resistenza all'abrasione metallica urti meccanici violenti fino a 1000°C. Buona resistenza agli shock termici e meccanici ed una elevata resistenza alla fessurazione, erosione e cavitazione e frizione metallica. 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.

**Rendimento**

**130%**

**Caratteristiche**

	<b>HRc</b>		<b>HV 15</b>	
<b>Meccaniche</b>	29-33	+20°C	200	a +600°C

**Analisi metallo depositato**

<b>C</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>Ni</b>	<b>Co</b>	<b>Si</b>	<b>Fe</b>
0,20	26,00	5,50	3,0-4,0	saldo	0,80	4,00

**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>Intensità</b>	<b>Ampere</b>	<b>90</b>	<b>110</b>	<b>160</b>

**Impiego**

**= + ~ 60V**



**Posizioni**

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

**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.

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