RICARICA RESISTENTE ALL'USURA METALLICA AD ALTA TEMPERATURA

Classificazioni	AWS	E CoCr-E
	DIN 8555	E 20-UM-350-CKTZ
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento rutile 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	HRc		HV 15			
Meccaniche	29-33	+20°C	200	a +600°C		

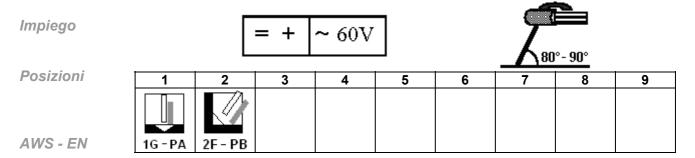
Analisi metallo depositato

С	Cr	Мо	Ni	Co	Si	Fe	
0,20	26,00	5,50	3,0-4,0	saldo	0,80	4,00	

Tabella

Diam.	2,50x350	3,25x350	4,00x450
kg. scat.	5	5	5
N. el.Kg			
kg. conf.	20	20	20
Ampere	90	110	160

Intensità



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
-------------------	----------