

**RICARICA RESISTENTE ALL'USURA METALLICA
AD ALTA TEMPERATURA**

125 H

<i>Classificazioni</i>		
	DIN 8555	E 20-UM-250-CPTZ
<i>Omologazioni</i>		

Proprietà

Elettrodo rutile con anima in cobalto che deposita una lega Co-Cr-NiW del tipo stellite grado 25. Metallo depositato con buone caratteristiche di resistenza all'abrasione metallica fino a 800°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, camere di combustione, alberi di pompe mescolatori e particolari di rubinetterie gas, acqua, vapore e acidi.

Rendimento

190%

**Caratteristiche
Meccaniche**

HB	HV 15		
230	130	a +600°C	

**Analisi metallo
depositato**

C	Cr	W	Ni	Fe	Co	Mn	9
0,03	21,00	15,00	10,00	2,50	saldo		

Tabella

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

Intensità

Ampere	90	110	160
---------------	-----------	------------	------------

Impiego

= + ~ 60V



Posizioni

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

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.

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