

**FILI TUBOLARI PER RIPORTI RESISTENTI A
USURA METALLICA AD ALTA TEMPERATURA**

125 HM

<i>Classificazioni</i>		
	DIN 8555	MF20-GF-250-CTZ
<i>Omologazioni</i>		

Proprietà

Filo speciale animato che deposita una lega del tipo stellite grado 25. 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.

Caratteristiche Meccaniche

HB	HB
225-275	300-400 dopo indurimento

Analisi metallo depositato

C	Si	Mn	Cr	W	Co	Fe	Ni
0,10	1.0	0,04	17-19	11-13	saldo	2.0-3-0	8.0-10.0

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	
1,20	120-220	19-22	21
1,60	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 0 307 HR.

Ricondizionamento