9

Classificazioni		
	DIN 8555	E 3-UM-55-ST
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento basico per ricariche di pezzi sottoposti alla pressione ed abrasione fino a 550°C. E' indicato per ricariche di acciai a scorrimento a caldo. Trova il suo impiego per ricariche di troncatrici, sbavatici, cesoie a caldo, viti di estrusione, punzoni, rulli di colata continua, rulli di laminazione, carrelli sbozzatori, produzione di utensili per taglio a caldo fino a 550°C.

Rendimento

Acciai

130%				
Acciai per utensili a caldo e ad alto limite elastico e acciai refrattari :				
Materiale N.:	Classificazione Din			
1.2311	40 CrMnMo 7			
1.2343	X 38 CrMoV 5 1			
1.2344	X 40 CrMoV 5 1			
1.2365	X 32 CrMoV 3,3			
1.2367	X 40 CrMoW 5 3			
1.2606	X 37 CrMoW 5 1			
1.2713	55 NiCrMoV 6			
1 2714	56 NiCRMoV 7			

Caratteristiche Meccaniche

HRc 50-55

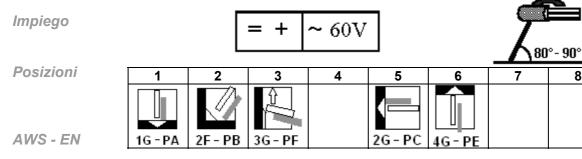
Analisi metallo depositato

С	Si	Mn	Cr	Мо	
0,35	0,60	1,50	6,50	2,50	

Tabella

Diam. 2,5 kg. scat.		2,50X350	3,25X350	4,00X350	5,00X450
		5	5	5	5
	N. el.Kg				
	kg. conf.	20	20	20	20
	Ampere	90	110	180	210

Intensità



In caso di ricarica d'acciai altamente legati (acciai per utensili), è consigliato di effettuare un sottostrato con 312, facendo attenzione ad non surriscaldare il pezzo dai 200-400°C (effetto temprante) e farlo raffreddare lentamente.

Ricondizionamento	250°C 2h
-------------------	----------