

<i>Classificazioni</i>		
	DIN 8555	E 3-UM-50-T
<i>Omologazioni</i>		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento basico per ricariche di pezzi sottoposti alla pressione ed abrasione fino a 550°C. Indicato per ricariche di acciai a scorrimento a caldo. Tova 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

130%

Acciai

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
45-50

Analisi metallo depositato

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,25	0,45	0,70	6,00	4,20

Tabella

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

Impiego

= + ~ 70V



Posizioni

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

AWS - EN

Preriscaldamento dai 250 ai 400°C a secondo dello spessore. Tenere arco corto elettrodo a 90° cordoni rettilinei evitare oscillazioni. Evitare le brusche variazioni di temperatura, lasciare raffreddare lentamente.

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