

<b>Classificazioni</b>		
	<b>DIN 8555</b>	E 3-UM-40-PT
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Elettrodo con rivestimento basico per ricariche rdi particolari sottoposti alla pressione e da abrasione fino a 550°C. E' consigliato per ricariche di acciai a scorrimento a caldo Trova impiego per il riporto di: rulli di colata continua, cilindri di laminatoi, utensili per pressofusione, rivestimento di stampi per forgiatura, guide di scorrimento e per la 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**

<b>HRc</b>
38-42

**Analisi metallo depositato**

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,10	0,40	0,60	6,50	3,20

**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	
<b>Intensità</b>	<b>Ampere</b>	<b>90</b>	<b>110</b>	<b>180</b>	<b>210</b>

**Impiego**

**= + ~ 70V**



**Posizioni**

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

**AWS - EN**

E' consigliato un preriscaldamento dai 250 ai 400°C a secondo dello spessore. Tenere arco corto elettrodo a 90°. Evitare le brusche variazioni di temperatura, lasciare raffreddare lentamente.

<b>Ricondizionamento</b>	250°C 2h
--------------------------	----------