9

Classificazioni		
	DIN 8555	E 3-UM-40-PT
Omologazioni		

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

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** 38-42

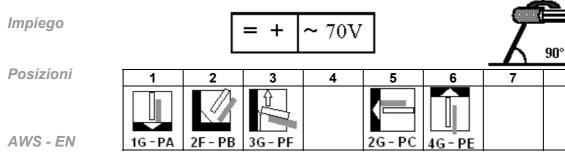
Analisi metallo depositato

С	Si	Mn	Cr	Мо		 
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
Ampere	90	110	180	210

Intensità



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

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