

<i>Classificazioni</i>		
	DIN 8555	E 1-UM-350 P
<i>Omologazioni</i>		

Proprietà Elettrodo basico per la ricarica di pezzi sottoposti a pressione media, con buona resistenza agli shock. Indicato per la costruzione di utensili, ricarica di rotaie, ruote di carri ponte e particolari di macchinari, cingoli di trattori, ganasce per freni, punte per pinze da lingotto. E' indicato anche come sottostrato per riporti più duri.

Rendimento

120%

Caratteristiche Meccaniche

HB
360

Analisi metallo depositato

C	Mn	Cr	Mo	Ni
0,05	1,00	1,40	0,30	4,00

Tabella

Diam.	2,50x300	3,25x450	4,00x450	5,00x450
kg. scat.	4	5	5	5
N. el.Kg				
kg. conf.	16	20	20	20
Intensità Ampere	80	110	160	210

Impiego

=	-	
---	---	--



Posizioni

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

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

Ricondizionamento	300 - 320°C 2h
--------------------------	----------------