

<i>Classificazioni</i>		
	DIN 8555	E 3-UM-45-PST
<i>Omologazioni</i>		

Proprietà Elettrodo con rivestimento rutilo per il riporto resistente ad alta temperatura per acciai soggetti all'usura metallo contro metallo. Deposito resistente all'abrasione metallica fino a 550°C. Indicato per la ricarica di utensili per taglio a caldo, stampi, spinotti cilindrici e a pressione, matrici, utensili per aria compressa, punzoni, stampi per forgiatura, ripristino dei profili lame di cesoie a caldo e freddo

Rendimento 100%

Caratteristiche Meccaniche	HRc	HRc	HRc
	42-44 dopo saldato	45-50 dopo tempra a 550°C per 2 ore	20-25 dopo ricottura 800°C

Analisi metallo depositato	C	Si	Mn	Cr	W	V
	0,15	0,60	0,50	2,60	4,00	0,60

Tabella	Diam.	2,50X350	3,25X350	4,00X350
	kg. scat.	5	5	5
	N. el.Kg			
	kg. conf.	20	20	20
	Ampere	70	110	170

Impiego = + ~ 60V



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

Preriscaldamento consigliato sui 250°C, elettrodo quasi verticale con arco medio. Non surriscaldare, Raffreddamento lento all'aria.

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