

<i>Classificazioni</i>		
	DIN 8555	E3-UM-55-ST
<i>Omologazioni</i>		

Proprietà Elettrodo con rivestimento rutilico per ricariche resistenti ad usura metallica, urti e pressione. Indicato per la riparazione e la produzione di utensili per la lavorazione a caldo come stampi, lame a caldo e freddo, scalpelli, punzoni perforatori, matrici per trafilatura e stampaggio, pialle, coltelli, raschietti.

Rendimento 140%

Caratteristiche Meccaniche	HRc		HRc
	53-57	dopo saldato	46-49

Analisi metallo depositato	C	Si	Mo	Cr
	0,45	0,70	2,50	8,00

Tabella	Diam.	2,50X350	3,25X350	4,00X350
	kg. scat.	5	5	5
	N. el.Kg			
	kg. conf.	20	20	20
	Intensità	Ampere	80	110

Impiego

= + ~ 60V



Posizioni

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

AWS - EN

Preriscaldamento indicato secondo la composizione del metallo base: su acciai al C tra i 150°-250°C., su acciai legati non superare i 200°C. Arco corto ed elettrodo quasi verticale senza oscillazione. Prima di interrompere tornare indietro sul cordone. Eliminare bene la scoria prima di effettuare la seconda passata.

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