



Classificazioni		
	DIN 8555	Lega Speciale
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento rutil-basico per la ricarica di pezzi sottoposti ad abrasione metallo-metallo, cavitazione, corrosione, usura ed ossidazione ad alta temperatura (650°C). Trova la sua applicazione nella ricarica di: riporti su stampi, matrici, pompe ad alta temperatura, rulli guida per impianti di colata continua, alberi di pompe, stampi per formatura a caldo porta utensili fortemente sollecitati, mandrini, tacchi di estrusione.

Rendimento

170%

Caratteristiche Meccaniche

HRc		
42-48	dopo saldato	

Analisi metallo depositato

C	Cr	Mo	Co
0,15 max	15-16	2,2-2,8	13-14

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	120	180	210

Intensità

Impiego

= + ~ 60V



Posizioni

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

AWS - EN

Preriscaldare il pezzo a circa 250-350°C e saldare con l'elettrodo quasi verticale, con un angolo di circa 80-90° tenendo un arco corto. Prima di interrompere la saldatura tornare lentamente indietro e staccare l'elettrodo.

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