

<i>Classificazioni</i>		
	DIN 8555	E 6-UM-60-ST
<i>Omologazioni</i>		

Proprietà Elettrodo con rivestimento rutil-basico per la ricarica di pezzi sottoposti ad usura metallica con temperature in presenza urti moderati, compressione e pressione fino a 550°C. Indicato per la ricostruzione di spigoli di stampi, per ricarica di rulli e guide, utensili che lavorano a caldo e a freddo, lame di cesoia a caldo e freddo, cilindri, piastre d'urto, attrezzi per fucinatura, utensili da taglio e guide filo.

Rendimento **115%**

Caratteristiche Meccaniche	HRc		HRc	
	58-60	dopo saldato	47-50	a 500-550°C

Analisi metallo depositato	C	Cr	Mo	V	Si	Mn	w
	1,00	5,00	6,50	2,20	0,80	0,40	2,30

Tabella	Diam.	2,50X350	3,25X350	4,00X350
	kg. scat.	5	5	5
	N. el.Kg			
	kg. conf.	20	20	20
	Ampere	70	100	140

Intensità

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. Prima di interrompere tornare indietro sul cordone. Eliminare bene la scoria prima di effettuare la seconda passata.

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