

<i>Classificazioni</i>		
	DIN 8555	E 10-UM-60-GR
<i>Omologazioni</i>		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento rutil-basico ad alto rendimento (150%) per la ricarica di particolari sottoposti ad una forte abrasione minerale combinata con shock , urti e compressione moderati. La matrice austenitica con carburi di cromo offre al deposito un'ottima resistenza all'abrasione ed all'erosione.. Ricarica di viti senza fine, denti di scavatori, benne, pompe per beton, lame di impastatrici, coclee di alimentazione, trivelle, macine, tazze di draga, cucchiai di escavatori, lame raschianti per ruspe, spatole per mescolatori di calcestruzzo, spatole per mescolatori di asfalto, coclee di pavimentazione, viti di presse per la produzione dei mattoni.

L'eventuale presenza di piccole cricche superficiali non influiscono sulla resistenza all'usura.

Rendimento

150%

Caratteristiche Meccaniche

<i>HRc</i>	<i>HRc</i>	
57 prima passata	59-60	* dopo diluizione

* passate consigliate 2 massimo 3

Analisi metallo depositato

C	Cr	Si
3,00	30,00	0,90

Tabella

Diam.	3,25x350	4,00x350	5,00x450
kg. scat.	5	5	5
N. el.Kg			
kg. conf.	20	20	20
Ampere	120	170	210

Intensità

Impiego

= + ~ 60V



Posizioni

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

AWS - EN

Preriscaldamento 200-450°C per acciai con più dello 0,40 di C. Su acciai al Mn evitare che la temperatura superi i 250°C. Dovendo fare più passate fare uno strato cuscinetto con 312.

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