

<i>Classificazioni</i>		
	DIN 8555	E 2-UM-60 GP
<i>Omologazioni</i>		

Proprietà Elettrodo con rivestimento basico per la ricarica di pezzi sottoposti all'azione combinata di abrasione minerale o metallica accompagnata da pressione e shock. Indicato per riporti antiusura su parti di laminatoio, rulli a gola, cilindri sbozzatori, punte per pinze da lingotto, corone dentate, parti di mescolatori, piani di scorrimento, posizionatori di motrice di laminatoi, scavatrici, parti di escavatrici, superfici di urto, frantoi a cilindri, molazze, bobine, martelli pneumatici ad aria compressa, turbine, denti di pale, martelli frantumatori, camme, convogliatori e cingoli.

Rendimento

100%

Caratteristiche Meccaniche

HRc
56-60

Analisi metallo depositato

C	Mn	Cr	Si
0,70	2,50	2,00	0,50

Tabella

Diam.	2,50x300	3,25x450	4,00x450	5,00x450
kg. scat.	4	5	5	5
N. el.Kg				
kg. conf.	16	20	20	20
Intensità Ampere	80	110	140	200

Impiego



Posizioni

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

AWS - EN

Nel caso di ricarica d'acciai altamente legati, quali acciai per utensili, conviene effettuare un sottostrato con 312, facendo attenzione a non surriscaldare il pezzo dai 200-400°C (effetto temprante) e farlo raffreddare lentamente.

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