

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

Proprietà

Elettrodo con rivestimento basico ad alto rendimento (200%) per la ricarica di pezzi sottoposti ad abrasione minerale forte combinata con shock e compressione moderati. La matrice austenitica contiene un'alta percentuale di carburi di cromo che conferiscono al deposito un'elevata tenuta all'usura fino a 50 volte superiore ad elettrodi convenzionali della medesima durezza. **Fusione regolare e senza scoria.** 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, trivelle, coclee di trasporto e viti di estrusione. **L'eventuale presenza di piccole cricche superficiali non influiscono sulla resistenza all'usura.**

Rendimento

200%

Caratteristiche Meccaniche

<i>HRc</i>	<i>HRc</i>	
57 prima passata	60-61	* dopo diluizione

* passate consigliate 2

Analisi metallo depositato

C	Cr	Si
6,00	33,00	1,70

Tabella

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

Intensità

Ampere	120	160	220
---------------	------------	------------	------------

Impiego



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 o con 307 HR..

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