

<b>Classificazioni</b>		
	<b>DIN 8555</b>	E 10-UM-65-GRZ
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà** Elettrodo con rivestimento basico grafítico ad alto rendimento (205%) con elementi di lega d'apporto. Il dposito alto legato al C-Cr-Mo-W-V-Nb è indicato per la ricarica di pezzi sottoposti a forte abrasione minerale o frizione in luoghi corrosivi a temperature fino ai 600°C. Buona tenuta agli shock alla corrosione ed ossidazione. Indicato per ricarica di pale di mescolatori, viti di trasporto e di estrusione, disintegratori, viti senza fine, attrezzature per trivellazione, raschiatori, palette e coltelli di mescolatori ed agitatori, attrezzature di fornavi e di cementerie

**Rendimento** 205%

<b>Caratteristiche Meccaniche</b>	<b>HRc</b>	<b>HRc</b>	
	58-60 prima passata	63-65	* dopo diluizione

\* passate consigliate 3

<b>Analisi metallo depositato</b>	<b>C</b>	<b>Cr</b>	<b>Nb</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Mo</b>	<b>V</b>	<b>W</b>
	4,20	20,00	4,70	2,00	0,25	6,20	0,70	1,30


<b>Tabella</b>	<b>Diam.</b>	<b>3,25x350</b>	<b>4,00x350</b>	<b>5,00x450</b>
	<b>kg. scat.</b>	5	5	5
	<b>N. el.Kg</b>			
	<b>kg. conf.</b>	20	20	20
	<b>Intensità</b>	<b>Ampere</b>	<b>140</b>	<b>190</b>

**Impiego**

= + ~ 65V



**Posizioni**

	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
<b>AWS - EN</b>	 1G - PA								

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.

<b>Ricondizionamento</b>	300°C 2h
--------------------------	----------