

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

**Proprietà** Elettrodo con rivestimento basico ad alto rendimento (220%) per la ricarica di pezzi sottoposti ad abrasione minerale forte o frizione in luoghi corrosivi a temperature fino ai 600°C senza alterazione della resistenza all'abrasione. Consigliato per riporti di pezzi sottoposti ad un'abrasione estrema. Indicato per ricarica di pale di mescolatori, viti di trasporto e di presse, cilindri disintegratori molazze, becchi raschiatori per l'industria dello zinco, rulli e piastre per la frantumazione dei minerali, vomeri, molazze, viti di trasporto ed estrusione, pale impastatrici, rompizolle, polverizzatori di forni a coke, impianti di agglomerazione su vagli, campane di alto forno.

**Rendimento** 220%

<b>Caratteristiche Meccaniche</b>	<b>HRc</b>	<b>HRc</b>
	63-66	42-46 a 600°C

\* passate consigliate 3

<b>Analisi metallo depositato</b>	<b>C</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>W</b>	<b>V</b>	<b>Nb</b>	<b>Si</b>
	5,50	24,00	2,20	4,80	2,00	3,50	1,40

<b>Tabella</b>	<b>Diam.</b>	<b>3,25x350</b>	<b>4,00x450</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>130</b>	<b>170</b>

**Impiego** = +



<b>Posizioni</b>	<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>	<b>1G - PA</b>								

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
--------------------------	----------