

<i>Classificazioni</i>		
	DIN 8555	E 10-UM-65-gr
<i>Omologazioni</i>		

Proprietà Elettrodo con rivestimento basico-grafitico ad alto rendimento (190%) per la ricarica antiusura di pezzi sottoposti ad **abrasione molto severa** accompagnata da urti e colpi moderati. Indicato per riporti di utensili perforatori, denti e benne di scavatrici, martelli di frantoi, pattini di cingoli, rotori di pompe per sabbia, denti di frantoi per coke, bracci di mescolatori e di agitatori, lame di livellatrici, raschiatrici e fresatrici di forni per cemento. **Eventuali cricche in fase di ritiro non compromettono il riporto.**

Rendimento 190%

<i>Caratteristiche Meccaniche</i>	HRC
	64-67


* passate consigliate max 3

<i>Analisi metallo depositato</i>	C	Cr	Mn	Nb	Si
	6,20	22,50	5	7,20	1,60

<i>Tabella</i>	Diam.	3,25x350	4,00x350	5,00x450
	kg. scat.	5	5	5
	N. el.Kg			
	kg. conf.	20	20	20
<i>Intensità</i>	Ampere	120	170	220

Impiego = -



<i>Posizioni</i>	1	2	3	4	5	6	7	8	9
									
<i>AWS - EN</i>	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.

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