

**RICARICA RESISTENTE ALL'USURA METALLICA  
AD ALTA TEMPERATURA**

**95 Co**

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS A 5.1</b>	E Ni Cr Mo 5
	<b>EN ISO 14172</b>	E Ni 6275 (NiCr15Mo16Fe5W3)
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà** Elettrodo con rivestimento rutil-basico ad alto rendimento (160%) che deposita un acciaio resistente alla corrosione in presenza di acido cloridico ed in generale a tutte le forme di autoossidazione. La lega depositata del tipo Hastelloy C, è indicata per la ricarica di utensili per la lavorazione a caldo. Ottima resistenza alla corrosione e all'ossidazione ad alta temperatura (fino ai 750°C).

Indicato per riparazioni di lame di cesoia a caldo, stampi ed utensili per forgiatura, materiale di fonderia e laminazione, pezzi di pompe, punzoni, viti di estrusione della plastica e della gomma, mandrini di estrusione di tubi, sedi di valvole

**Rendimento** **160%**

<b>Caratteristiche</b>	<b>HB</b>
<b>Meccaniche</b>	230-260 saldato >400 dopo trattamento

<b>Analisi metallo depositato</b>	<b>C</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>W</b>	<b>Fe</b>	<b>Co</b>	<b>Ni</b>	<b>Si</b>
	0,05	15,50	16,00	3,70	5,00	3,00	saldo	0,70

<b>Tabella</b>	<b>Diam.</b>	<b>2,50x300</b>	<b>3,25x350</b>	<b>4,00x350</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>70</b>	<b>120</b>	<b>150</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	2F - PB							

Tenere un arco corto con elettrodo quasi verticale. Preriscaldamento consigliato Il pezzo deve essere pulito , in caso di sottostrato utilizzare 312 o 307 HR.

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