

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS A 5.1</b>	E Ni Cr Mo 5
	<b>DIN 8555</b>	E 23-UM-250-CKPTZ
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà** Elettrodo con rivestimento speciale basico ad alto rendimento (160%) che deposita un acciaio del tipo Hastelloy C, indicato per la ricarica di utensili per la lavorazione a caldo. Ottima resistenza alla corrosione e all'ossidazione ad alta temperatura (dai 400 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.

**Rendimento** **160%**

**Caratteristiche** **HB**  
220-270  
**Meccaniche** >400 dopo trattamento

**Analisi metallo depositato**

C	Cr	Mo	W	Fe	Ni
0,06	15-17	15-17	3,0-5,0	5,0-6,0	saldo

**Tabella**

Diam.	2,50x300	3,25x350	4,00x350
kg. scat.	4	5	5
N. el.Kg			
kg. conf.	16	20	20
<b>Intensità</b> Ampere	<b>70</b>	<b>100</b>	<b>130</b>

**Impiego**

= + ~ 70V



**Posizioni**

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1G - PA	2F - PB	3G - PF						

**AWS - EN**

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

**Ricondizionamento** 300°C 2h