

| | | |
|------------------------|-------------------|-----------------|
| Classificazioni | AWS A 5.13 | E FeMnCr |
| | DIN 8555 | E 8-UM-200-KNPR |
| Omologazioni | | |

Proprietà

Elettrodo rutilbasico ad alto rendimento (170%) per la ricarica di pezzi sottoposti ad urti che provocano un eccezionale incrudimento della superficie riportata. . Può essere utilizzato per come sottostrato per ricariche dure, allorché si debbano ottenere forti spessori. Nel caso di urti accompagnati da forte abrasione si può effettuare le ultime due passate con elettrodi del tipo 60 - 62. Il deposito austenitico presenta una eccezionale resistenza agli urti e all'usura. L'alto tenore di Cr aumenta la resistenza all'abrasione e alla cavitazione. Indicato per la ricarica di rotaie, incroci di rotaie, denti di draghe, martelli, frantoio a cilindri, coni di frantoi, lamiere per blindatura. Mantenere la temperatura di interpass più bassa possibile.

Rendimento

| |
|---|
| 160% |
| Acciai per blindatura |
| Acciai austenitici al manganese: |
| DIN 17145 E 17155: X110 Mn 14 |
| AFNOR: Z 120 M 12 |
| |
| |

Acciai saldabili

Caratteristiche Meccaniche

| HB | HB |
|----------------------|----------------------|
| 230-250 dopo saldato | 450-530 in esercizio |

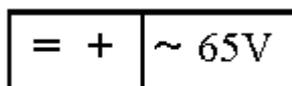
Analisi metallo depositato

| C | Mn | Cr | Ni | Si |
|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| 0,70 | 16,00 | 16,00 | 1,50 | 1,00 |

Tabella

| Diam. | 2,50x350 | 3,25x350 | 4,00x350 | 5,00x450 | |
|------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|------------|
| kg. scat. | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| N. el.Kg | | | | | |
| kg. conf. | 20 | 20 | 20 | 20 | |
| Intensità | Ampere | 90 | 130 | 160 | 210 |

Impiego



Posizioni

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

AWS - EN

Utilizzare amperaggio basso, cordoni brevi e passate tirate. **Non preriscaldare acciai al 12-14% di Mn** e controllare che la temperatura non superi i 200°C Su acciai al C (0,25-0,45) preriscaldamento da 100-200°C, superiore contenuto di C (0,45-0,80) preriscaldamento da 200-350°C. Interpass 150°C max.

| | |
|--------------------------|----------|
| Ricondizionamento | 300°C 2h |
|--------------------------|----------|