

Classificazioni	AWS	E Fe Mn-B
	DIN 8555	E 7-UM-200-K
Omologazioni		

Proprietà Elettrodo con rivestimento basico per la ricarica di pezzi sottoposti ad urti. Può essere utilizzato 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. Il deposito austenitico presenta una eccezionale resistenza agli urti e compressione. Indicato per la ricarica di rotaie, incroci di rotaie, denti di draghe, martelli di mulini, denti di escavatori, draghe per estrazione inerti, frantoio a cilindri, coni di frantoi, lamiere per blindatura.

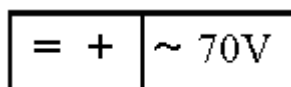
Rendimento	140%
Acciai saldabili	Acciai per blindatura
	Acciai austenitici al manganese:
	DIN 17145 E 17155: X110 Mn 14
	AFNOR: Z 120 M 12

Caratteristiche Meccaniche	HB	HB
	200-250 dopo saldato	450-550 in esercizio

Analisi metallo depositato	C	Mn	Mo	Si
	0,80	14,00	1,00	0,60

Tabella	Diam.	3,25x450	4,00x450	5,00x450
	kg. scat.	6	6	6
	N. el.Kg			
	kg. conf.	24	24	24
Intensità	Ampere	130	160	210

Impiego



Posizioni

	1	2	3	4	5	6	7	8	9
AWS - EN	1G - PA	2F - PB	3G - PF		2G - PC	4G - PE			

Utilizzare un basso amperaggio, cordoni brevi e passate tirate. **Non preriscaldare acciai al 12-14% di Mn** e controllare che la temperatura non superi i 250°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
--------------------------	----------