

<i>Classificazioni</i>		
	<b>DIN 8555</b>	E21-GF-UM-60-CG
<i>Omologazioni</i>		

**Proprietà**

Elettrodo tubolare con carburi di tungsteno per la ricarica di parti soggette ad abrasione estrema. Indicato per ricarica di utensili per perforazione, viti senza fine per argilla, punte di trapano, utensili per perforazione.

**\* ESISTE ANCHE LA VERSIONE BACCHETTA: TUNG B**

**\*\* TUNG Ni ELETTRODO TUBOLARE AL NICKEL**

<i>Caratteristiche Meccaniche</i>	<b>2000-2400 HV carburi di tungsteno</b>	<b>HRc</b>
		68-70


<i>Analisi metallo depositato</i>	circa il 70% di carburi di tungsteno in grani In matrice di Fe
-----------------------------------	---

<i>Tabella</i>	<b>Diam.</b>	<b>3,50x350</b>	<b>4,00x350</b>	<b>5,00x350</b>	<b>6,00x350</b>
	<b>kg. scat.</b>	5	5	5	5
	<b>N. el.Kg</b>				
	<b>kg. conf.</b>	20	20	20	20
<i>Intensità</i>	<b>Ampere</b>	<b>70</b>	<b>90</b>	<b>110</b>	<b>130</b>

**Impiego**



**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>1G - PA</b>									

**AWS - EN**

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. Lasciare raffreddare lentamente.

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