

DIN 8555 E6-UM 60 GP

DIN EN 14700 E Z Fe 6

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique à 130% de rendement pour le rechargement de pièces devant résister à la friction et à l'abrasion minérale ou métallique combinée à une résistance aux chocs, pour des températures allant jusqu'à 500°C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Marteaux et concasseurs - Lèbres et dents de godets - Engins de TP - Engins miniers - Vannes - Matériel agricole - Couronnes dentées - Outils coupants - Roues à aubes

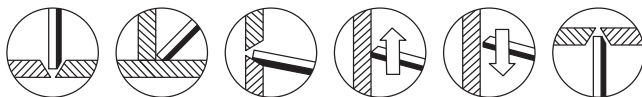
ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Cr	Mo	V
0.60	9.0	0.5	1.4

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage						59

POSITIONS DE SOUDAGE



Meuler le métal jusqu'à la zone saine sur toute la surface à recharger. Selon l'épaisseur et les indications du fabricant de l'acier, préchauffer entre 200 et 400°C. Une sous-couche en 18.8Mn (307) est recommandé sur des aciers sensibles à la fissuration. Tenir un arc court. Détrempe 5h (780-820°C).

NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

350°C / 1h

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuils/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	9809-2535CA	227	5.0	4	50 - 80
3.2 x 350	9809-3235CA	149	5.0	4	60 - 100
3.2 x 450	9809-3245CA	126	6.0	4	70 - 110
4.0 x 450	9809-4045CA	83	6.0	4	100 - 150
5.0 x 450	9809-5045CA	37	6.0	4	140 - 190
6.0 x 450	9809-6045CA	37	6.0	4	170 - 230

A NOTER :

Emballage sous-vides et autres conditionnements, nous consulter.