

DIN 8555 E6-UM 60 GPS

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique à 120% de rendement pour le rechargement de pièces devant résister à la friction et à l'abrasion minérale combinée à une résistance aux chocs.

Egalement utilisé pour un rechargement devant résister à une abrasion métal / métal.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

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

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Cr	Si
0.50	0.40	9.00	1.70

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HB
Brut de soudage						600

## POSITIONS DE SOUDAGE



## NATURE DU COURANT

AC DC +

## ETUVAGE

2 h à 250° C

Meuler le métal de base jusqu'à la zone saine sur toute la surface à recharger.

Préchauffage à 200°C pour les aciers à haut carbone ou une épaisseur supérieure à 20 mm.

Une sous-couche n 18.8Mn (307) est recommandé lors des applications sur des aciers sensibles à fissuration.

Tenir un arc court. 4 couches maximum. Aciers à outils, préchauffez à 350°C ou déposez une sous-couche en 29.9.

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuais/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	<b>9810-2535</b>	182	3.9		60-70
3.2 x 350	<b>9810-3235</b>	107	3.9		100-120
4.0 x 350	<b>9810-4045</b>	80	5.3		130-170
5.0 x 450	<b>9810-5045</b>	49	5.0		130-180

## A NOTER :

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.