

DIN 8555 E10-UM 60 GRZ

EN 14700 E Fe 15

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage rutile à 170% de rendement déposant un métal riche en carbure de chrome. Résistance à l'abrasion exceptionnelle, résistance modérée aux chocs. Les fissures éventuelles sur le dépôt n'ont pas d'effets sur les propriétés du métal.

Très bonne fusion, réamorçage aisé, bon étalement du métal, laitier quasi inexistant

APPLICATIONS PRINCIPALES

Vis transporteuse - Convoyeur de minerais - Pâle de mélangeur - Pompes à béton - Broyeurs - Socs de charrues - Dents de godets - Poulie et chaînes - Tôles de blindage

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Cr	Si
3.00	33.00	1.00

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	HB
Brut de soudage						

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

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

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

Tenir un arc court. 3 couches maximum.

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuils/Carton	Intensité (A)
3.2 x 450	9846-3245	65	4.6		100-140
4.0 x 450	9846-4045	41	4.6		130-190
5.0 x 450	9846-5045	25	4.3		160-260

A NOTER :

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.