GRIDUR 6

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo de recargue duro con revestimiento básico, con excelente resistencia al impacto y a la abrasión
- Metal de aporte de una aleación dura de cromo-silicio
- Alcanza alta dureza ya en la primera capa

APLICACIONES TÍPICAS

- Cuchillas de corte en frío
- Cinceles, Raspado y residuos, Herramientas para trabajo de la madera, Reparación de bordes de corte
- Componentes deslizantes para movimiento de tierras y agricultura

CLASIFICACIÓN

EN 14700	E Fe6-60
DIN 8555	E 6-UM-60 GPS*

(*: Nearest classification)

TIPO DE CORRIENTE

AC; DC-

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Cr	Si
0.5	0.3	9.5	3

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Dureza (HRc)	(HV)
EN 14700	AW	57-62	
Valores típicos	AW	58	650

AW = Recien soldado

Metal depositado sin tratar, solo mecanizable por esmerilado

Tratamiento térmico :

Recocido : 780 - 820 °C / 5 h

Temple : 1000 - 1050 °C / aceite o aire

Diameter x Length (mm)	Current range (A)
3,2 x 350	60-120
4,0 x 350	110-150

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	CBOX	139	4.2	98093235-2
4,0 x 350	CBOX	92	4.2	98094035-2

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.