# GRIDUR 61

## CARACTÉRISTIQUES

- Dépôt résistant à l'abrasion métal métal et à la chaleur, à structure martensitique contenant des carbures spéciaux
- Rechargement dur extrêmement résistant à l'usure, particulièrement adapté aux aciers pour outils
- Haute résistance à la chaleur et aux chocs, avec une excellente tenue du tranchant
- Faible sensibilité à la fissuration ; particulièrement adapté aux aciers pour outils nécessitant un rechargement à très haute résistance à l'usure

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Poinçons et matrices de formage, lames de cisaillement, cylindres de travail

## CLASSIFICATION

| | |
|---|---|
| EN 14700 | E Fe3-60 |
| DIN 8555 | E 3-UM-60 T* |

(*: Classification la plus proche)

## TYPE DE COURANT

DC+; DC-; AC

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

| C | W | Nb | Si | Ni | Cr | P | S | Fe |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 0.30 | 9.5 | 2.8 | 1.2 | 0.5 | 7.5 | 0.035 | 0.025 | Balance. |

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

| | Condition | Dureté (HRc) |
|---|---|---|
| EN 14700 | AW | 57-62 |
| Valeurs typiques | AW | 60 |

AW = Brut de soudage

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

| Diamètre x Longueur (mm) | Gamme d'intensité (A) |
|---|---|
| 3,2 x 350 | 60-120 |
| 4,0 x 350 | 110-150 |

## DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

| Diamètre x Longueur (mm) | Conditionnement | Nb d'électrodes/étui | Poids net/étui (kg) | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 3,2 x 350 | CBOX | 125 | 4.7 | 98033235-2 |
| 4,0 x 350 | CBOX | 81 | 4.5 | 98034035-2 |