

# GRIDUR 61

## CARACTERISTICI DE TOP

- Depunere rezistentă la abraziune metal-metal și la temperaturi ridicate, cu structură martensitică ce conține carburi speciale
- Depunere dură extrem de rezistentă la uzură, deosebit de potrivită pentru oțeluri de scule
- Rezistență ridicată la căldură și impact, cu menținere excelentă a muchiei
- Sensibilitate redusă la fisurare; în special potrivită pentru oțeluri de scule care necesită depuneri cu rezistență extremă la uzură

## APLICATII TIPICE

- Poansoare și matrițe de formare, lame de forfecare, role de lucru

## CLASIFICARE / INCADRARE

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

(\*: Nearest classification)

## TIP CURENT

DC+; DC-; AC

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

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	bal.

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii	Duritate (HRc)
EN 14700	AW	57-62
Valori tipice	AW	60

AW = Stare sudata

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	60-120
4,0 x 350	110-150

## DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	CBOX	125	4.7	98033235-2
4,0 x 350	CBOX	81	4.5	98034035-2