

GRIDUR 61

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Riporto resistente all'abrasione metallo metallo e al calore con struttura martensitica contenente carburi speciali
- Riporto duro estremamente resistente all'usura, particolarmente adatto agli acciai per utensili
- Elevata resistenza al calore e agli urti con eccellente mantenimento del filo
- Bassa suscettibilità alla cricatura; particolarmente adatto agli acciai per utensili che richiedono riporti ad altissima resistenza all'usura

CLASSIFICAZIONE

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

(*: Nearest classification)

TIPO DI CORRENTE

DC+; DC-; AC

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPLICAZIONI TIPICHE

- Punzoni e matrici di formatura, lame di taglio, rulli di lavoro

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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.

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione	Durezza (HRC)
EN 14700	AW	57-62
Valori tipici	AW	60

AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 350	60-120
4,0 x 350	110-150

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 350	CBOX	125	4.7	98033235-2
4,0 x 350	CBOX	81	4.5	98034035-2