

Kobatek 576

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo ad alta efficienza per riporti duri con alto contenuto di carburo di cromo e carburo di boro
- Il metallo saldato offre un'eccellente resistenza all'abrasione a temperature elevate fino a 500°C e resistenza all'erosione delle particelle minerali fini in ambienti gassosi.
- Le miniere di carbone, l'industria del cemento e le acciaierie sono i settori di utilizzo più frequenti di questo prodotto.
- Per ridurre al minimo il rischio di criccate, la parte deve essere riscaldata ad almeno 500°C prima della saldatura e raffreddata lentamente dopo la saldatura.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Barre per frantoi sinterizzati
- Palette del miscelatore
- Rompizolle
- Segmenti di vite di estrusione
- Vomeri per ceneri
- Agglomerazione e ventole di scarico e valvole
- Mestoli per scorie
- Schermi che operano in ambienti caldi
- Pezzi per tenaglie
- Denti del rastrello nel forno
- Viti e teste del miscelatore nell'industria della ceramica e dei laterizi



TIPO DI CORRENTE

DC(+); DC(-); AC min 60 V

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Durezza
(HRC)
66-70

Nota: Il valore della durezza può variare in base al tipo di metallo base, alla corrente di saldatura e allo spessore dello strato di riporto duro.

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x lunghezza (mm)	Corrente di saldatura (A)
3,2 x 350	120-160
4,0 x 450	150-190

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro (mm)	Confezione	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 350	PE Tubo	5,0	78457632
4,0 x 450	PE Tubo	5,0	78457641

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.