

DUR 600

Descrizione ed applicazioni:

Elettrodo basico al 9% di Cr, utilizzato per ricariche e riporti su parti in acciaio e fusioni quando è necessaria una forte resistenza agli urti anche combinati con abrasione.

Adatto per superfici esposte ad usura abrasiva pesante da pietra, carbone, sabbia, cemento, ecc ...

Il metallo depositato è lavorabile alla molatura e taglio dopo ricottura.



Rivestimento:

Basico

Corrente di Saldatura:

AC
DC +

Posizioni di Saldatura:



Ricondizionamento:

400° C / 1h

Trattamento termico:

Proprietà meccaniche tipiche:

Composizione Chimica:

C	Cr					
0.50	8.50					

Proprietà meccaniche:

Durezza (Hardness)

Saldato: 57-62 HRC

Tipico: 59 HRC

La durezza del deposito dipende dalle condizioni della saldatura, e dalla composizione chimica del metallo base.

Approvazioni:

SZ

φ mm	Lunghezza mm	Corrente Amp	KG Peso Astuccio	KG Peso Cartone	Elettrodi X KG*	CODICE
2,5	300	70-90	4,0	20	61	JK092530
3,25	350	100-135	4,0	20	29	JK093235
4,0	450	130-170	5,4	27	14	JK094045
5,0	450	180-220	5,4	27	10	JK095045

* dati stimati