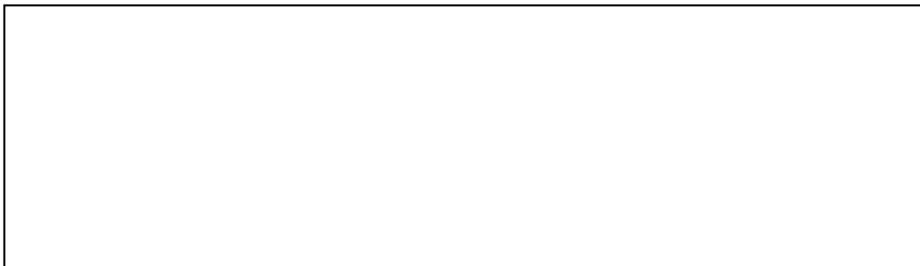


# ABRADUR 58

## Descrizione ed applicazioni:

Elettrodo rutilico ad alto rendimento di facile utilizzo che produce depositi duri, estremamente resistenti all'abrasione ed agli impatti moderati. È adatto per attrezzature di frantumazione e movimento terra, frantumatori di minerale, viti per trasportatori, denti e labbra di benne. Il metallo depositato può essere trattato con la mola. Sulle parti in acciaio si consiglia uno strato tampone con elettrodi InoxB 18/8/6 o Mn17Cr13.



### Rivestimento:

Rutilico

### Corrente di Saldatura:

AC  
DC +

### Posizioni di Saldatura:



### Ricondizionamento:

300° C / 1h

### Deposito: 180%:

### Proprietà meccaniche tipiche:

#### Composizione Chimica:

C	Cr				
3,20	32.00				

#### Proprietà meccaniche:

Durezza (Hardness) a 20°C

Saldato: 57-62 HRC

Tipico: 59 HRC

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

### Approvazioni:

φ mm	Lunghezza mm	Corrente Amp	KG Peso Astuccio	KG Peso Cartone	Elettrodi X KG*	CODICE
2,5	350	65-95	4,0	20	30	JL022535
3,25	350	110-140	4,0	20	18	JL023235
4,0	450	160-200	5,0	27	9	JL024045
5,0	450	210-270	5,0	25	6	JL025045

\* dati stimati