

CrWC 600

Descrizione ed applicazioni:

Elettrodo basico che produce depositi estremamente duri, resistenti all'usura abrasiva di minerali ed altri materiali. Il deposito non è raccomandato per gli urti. Particolarmente indicato per saldatura su macchine movimento terra, coclee, mulini per cemento, nella produzione di mattoni e laterizi.

Su acciaio e fusioni si consiglia il deposito di strati tampone con INOX B 18/8/6 e la saldatura combinata con E DUR 600.

- Acciai
- Fusioni in acciaio
- Acciai austenitici al manganese

Rivestimento:

Basico

Corrente di Saldatura:

AC
DC +

Posizioni di Saldatura:



Ricondizionamento:

300° C / 1h

Proprietà meccaniche tipiche:

Composizione Chimica:

C	Cr	W			
3,80	28.00	4,50			

Proprietà meccaniche:

Durezza (Hardness) a 20°C

Saldato: 57-62 HRC

Tipico: 60 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
3,25	350	110-130	4,0	20	21	JL073235
4,0	450	160-190	5,2	26	10	JL074045
5,0	450	220-250	5,2	26	6	JL075045

* dati stimati