

Classification : E 62 5 1,5NiMo B 42 (EN 757)

E 10018-G (AWS A5.5)

Propriétés :

Electrode à haut rendement (240%) à enrobage épais, déposant un alliage fortement chargé en carbures de chrome et de Niobium, très résistant à l'abrasion sévère sous chocs moyens.

Fusion douce et très agréable, laitier presque inexistant.

Applications :

Rechargement préventif de toute pièce soumise à forte abrasion par la terre, le sable, les minerais (mines et carrières), l'industrie verrière, la sidérurgie, les cimenteries, l'industrie de la céramique : vis d'extrusion, vis de mouleuses, pales de ventilateurs, bras de malaxeurs, lames de godets, hélices, cutters de dragues, broyeurs de minerais, pompes à béton, cribles d'agglomération de sidérurgie, chaînes traînantes, brise mottes.

Dureté :

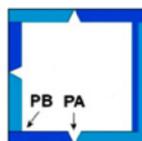
64 HRc

Conditionnements / Recommandations de soudage :

Ø x lg (mm)	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450
Intensité	100 - 140	130 - 180	170 - 240
Kg / Etui	5	6	6
Pièces / Etui	75	46	29

- Courant continu (+ à l'électrode) ou alternatif ($U_o > 50$ V)
- Etuvage 1h à 130 °C (+/- 10°C) si nécessaire.
- Température de préchauffage et entre passes selon indications du fabricant de l'acier.
- Nous conseillons l'application d'une sous-couche ISARC 307 avant dépôt sur rechargement dur existant.

Position de soudage :



Résistance à l'usure :



Equivalent en fil fourré : ISAFIL 61

Responsabilité : Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. Nous nous réservons le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de notre société. **Fumées :** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.