



Classification : E10-UM-66-GRZ (DIN 8555)

Propriétés :

Electrode à enrobage épais et à haut rendement (240 %), conseillée pour le rechargement de pièces soumises à très forte usure par abrasion, oxydation ou érosion à température élevée.

La composition élevée du métal d'apport en carbures complexes lui permet de garder une haute dureté élevée jusqu'à 600°C. Avec des paramètres maîtrisés, le dépôt est quasiment exempt de laitier.

Applications :

Rechargement de cloches de hauts fourneaux, broyeurs de clinkers, protecteurs et outillages de frittage, brise-mottes, ventilateurs d'agglomération de sidérurgie, cribles à chaud, têtes de vis de mouleuses pour l'industrie de la céramique, pièces de broyeurs et concasseurs travaillant sous chocs faibles et fortes pressions, pièces au manganèse.

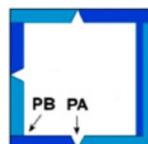
Dureté :

64 HRc (45 HRc à 400 °C)

Conditionnements / Recommandations de soudage :

Ø x lg (mm)	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450
Intensité	120 - 140	140 - 180	180 - 230
Kg / Etui	5	6	6
Pièces / Etui	75	46	29

- Courant continu (+ à l'électrode) ou alternatif ($U_0 > 50V$).
- En cas d'application sur d'anciens rechargements durs, nous recommandons d'appliquer une sous-couche à l'électrode ISARC 307.
- Etuvage : 1h à 130 °C si nécessaire.



Position de soudage :

Résistance à l'usure :



Equivalent en fil fourré : ISAFIL 65

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.