

Classification : E10-GF-UM-65-GTZ (DIN 8555)

E Fe15 (DIN/EN 14700)

### Propriétés :

Electrode tubulaire à très grand rendement (300%), très riche en chrome et en carbone, et alliée au Mn. Le dépôt réalisé est d'une très grande résistance à l'usure par abrasion alliée à des chocs importants.

La conception de cette électrode permet de l'employer à des ampérages faibles par rapport aux diamètres et de réaliser des dépôts de métal importants en peu de temps. Le rechargement déposé est extrêmement dur dès la première passe.

### Applications :

Rechargement d'aciers austénitiques ou alliés au Mn soumis à des usures très sévères par abrasion et chocs combinés. Protections de godets, d'engins agricoles et de T.P, de presse de briqueteries, marteaux de broyeurs, bras de malaxeurs, pales de mélangeurs, grilles de cribles, outils de labour, vis d'Archimède, composants de pompes, chariots de four à coke, etc...

### Dureté :

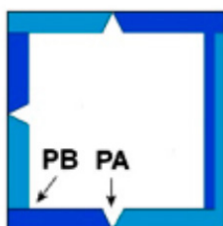
63 HRc (60 HRc dès la première passe)

### Conditionnements / Recommandations de soudage :

Ø x lg (mm)	6 x 457	8 x 457	11 x 457
Intensité	80 - 110	120 - 140	140 - 180
Kg / Etui	5	5	5
Pièces / Etui	67	38	22

- Courant continu (+ à l'électrode) ou alternatif ( $U_o > 50V$ ).
- Tenir l'électrode perpendiculaire à la pièce, et maintenir un arc court (2 à 5 mm).
- Etuvage : 1h à 150 °C si nécessaire.

### Position de soudage :



Equivalent en fil fourré : ISAFIL 56

**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.