

Classification : E 10-UM-60-GTR (DIN 8555) E Fe14 (DIN EN 14700) EFeCr-A1 (AWS A5.13 / 21)

Caractéristiques :

ISARC 56 est une électrode à enrobage épais, à haut rendement et de chargement dur à transfert à 170%. Convient aux applications soumises à une forte usure par abrasion par minéraux, alliées à un impact modéré, des chocs et une compression moyens ainsi qu'à de l'humidité et à de la moiteur.

Le métal de soudure est presque exempt de laitier.

Il est conseillé d'appliquer une couche-tampon avant le surfaçage sur placages anciens.

Applications-types :

Principalement utilisée sur les corps de pompe, les pales de mélangeur, les bras agitateurs, les pompes à béton, les vis sans fin de convoyeur et les glissières de four à coke.

Dureté du métal d'apport : **HRC** env. 63 (valeurs types)

Résistance à l'usure :



Analyse du métal de soudure :

	C	Si	Cr	Autres
(% du poids)	5	1	34	env. 2

Courant électrique : = + / ~ / 50 V

Passes de soudure : PA, PB

Post-séchage : 1 h, 130°C +/- 10°C (si nécessaire)

Equivalent en fil fourré : ISAFIL 56

Diam/Long	Ampérage (A)	Unités/paquet	Unités/carton	kg/1000	kg/paquet	kg/carton
2,5 x 350	70 - 110	152	608	32,9	5,0	20,0
3,2 x 300	100 - 130	90	359	55,7	5,0	20,0
4,0 x 450	140 - 180	55	221	108,4	6,0	24,0
5,0 x 450	180 - 230	35	142	169,4	6,0	24,0
6,0 x 450	200 - 270	25	98	243,9	6,0	24,0

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.