

Classification : E2-UM-60 (DIN 8555)

Propriétés :

Electrode à enrobage rutilo-basique pour le rechargement de pièces soumises à une forte abrasion ainsi qu'à une pression ou à des chocs importants. Métal déposé trempant à l'air, très bon compromis entre la résistance à l'abrasion et aux chocs. Dépôt compact et exempt de porosité ou de fissures, usinage possible à la meule, excellente soudabilité même avec des postes à faible tension d'amorçage. Fusion douce, peu de projections, cordon très étalé.

Applications :

Rechargement et reconstruction d'outils, de bâtis de machines, racloirs, godets et outils d'attaque, burin, vis transporteuses, etc...

Dureté :

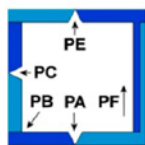
+/- 600 HB (55 - 60 HRC)

Conditionnements / Recommandations de soudage :

Ø x lg (mm)	Intensité	Kg / Etui	Pièces / Etui
2,5 x 350	90	5	240
3,2 x 350	80 - 120	5	142
4,0 x 450	110 - 160	6	88
5,0 x 450	150 - 200	6	56

- Courant continu (+ à l'électrode) ou alternatif ($U_0 > 45V$).
- Employer ISARC 307 en sous-couche sur aciers fortement alliés, en prenant soin de préchauffer et d'assurer un refroidissement lent à la pièce.
- Choisir les températures de préchauffage et entre passes selon les indications du fabricant de l'acier (200 - 400 °C).

Position de soudage :



Résistance à l'usure :



Equivalent en fil fourré : ISAFIL 569 G

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.