

Classification : E10-UM-65-GTRZ (DIN 8555)

Propriétés :

Electrode à haut rendement (170 % env.) déposant un alliage chargé en carbures de chrome et vanadium offrant une extrême résistance à l'abrasion par des particules fines comme aux chocs, même à des températures élevées. Sa structure à grain fin empêche une perte éventuelle de matrice par lavage et assure une haute résistance du métal déposé à la rayure.

Fusion douce et très agréable, laitier presque inexistant.

Applications :

Rechargement de vis sans fin, concasseurs de briques, grilles, concasseurs de minerais, pompes à béton et à ciment, pales de ventilateurs, vis et têtes de mouleuses, pales et bras de malaxeurs, broyeurs de verre et de minerais abrasifs, brise-mottes, chaînes traînantes, bennes de dragline et d'engins pour fondations spéciales, vis de forage.

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	110 - 140	140 - 180	180 - 230
Kg / Etui	6	6	6
Pièces / Etui	84	55	35

- Courant continu (+ à l'électrode) ou alternatif ($U_0 > 50V$).
- Choisir les températures de préchauffage et entre passes selon les indications du fabricant de l'acier.
- En cas d'application sur d'anciens rechargements durs, nous recommandons d'appliquer une sous-couche à l'électrode ISARC 307.
- Limiter le dépôt à 2 passes.
- Etuvage : 1h à 130°C si nécessaire.

Position de soudage :

