

Classification : E10-UM-70-GRZ (DIN 8555)

Propriétés :

Electrode de rechargement dur à grand rendement (210 %), déposant un alliage fortement chargé en carbures complexes, très résistant à l'usure par abrasion sous chocs modérés, à des températures de service jusqu'à 600 °C.

Emploi assez facile en position, ce qui est rare pour des électrodes de ce type, fusion douce et très agréable, laitier presque inexistant.

Applications :

Rechargement de pièces utilisées dans les installations d'agglomération par frittage, les aciéries (cloches de hauts fourneaux), grilles de cribles à chaud, installations de traitement de minerais (notamment de coke ardent et de scories), cimenteries (fours rotatifs, broyeurs).

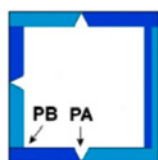
Dureté :

69 HRc à 20 °C (64 HRc à 600 °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	5	6	6
Pièces / Etui	88	55	35

- Courant continu (+ à l'électrode) ou alternatif ($U_o > 50V$).
- 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 :

Résistance à l'usure :



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.