

Rutilic

WE DUR 600



Sudare, de la A la Z

EN 14700:

E Fe 6

DIN 8555:

E 6-UM-60

DESCRIERE SI APLICATII :

Electrozi destinati incarcarii dure a pieselor supuse abraziunii si socurilor moderate cum ar fi role, senile, ciocane, componente de excavatoare. Duritatea metalului depus este intre 55 – 60 HRC. Materialul depus nu este prelucrabil prin aschiere, ci doar prin polizare.

COMPOZITIA CHIMICĂ A METALULUI DEPUS :

C %	Mn %	Si %	Cr %	Fe %
0,40-0,60	0,30-0,70	0,30-2,00	7,00-9,00	rest

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUS :

Duritate : 55 – 60 HRC

COMPORTARE LA SUDARE :

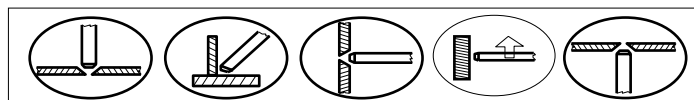
Arcul este stabil, amorsare si reamorsare usoara, electrozii se topesc uniform fara formare de penita. Zgura acopera bine cusatura, iar dupa solidificare se indeparteaza usor.

INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE :

DIAMETRU mm	LUNGIME mm	CURRENT DE SUDARE A	Kg/pachet
3,25	450	120 - 140	5,0
4,0	450	140 - 190	5,0
5,0	450	180 - 230	5,0

Se sudeaza in curent continuu, polul pozitiv electrod.

POZITII DE SUDARE :



OBSERVATII :

Inainte de sudare electrozii se vor usca in mod obligatoriu timp de o ora la 150°C.