

Rutilic

WE DUR 250



Sudare, de la A la Z

EN 14700:

E Fe I

DIN 8555:

E I-UM-250

DESCRIERE SI APLICATII :

Electrozi destinati incarcarii suprafetelor supuse uzurii, cum ar fi ghidaje, sine, roti dintate, arbori si alte componente supuse la uzura. Materialul depus este usor prelucrabil prin aschiere.

Metalul depus are o buna rezistenta la compresiune combinata cu abraziune limitata

COMPOZITIA CHIMICĂ A METALULUI DEPUS :

C %	Mn %	Si %	Cr %	Fe %
max. 0,2	1,2	1,10	0,80	rest

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUS :

Duritate : 250 – 300 HB

COMPORTARE LA SUDARE :

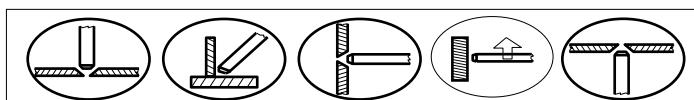
Arcul este stabil, amorsare si reamorsare usoara, electrozii se topesc uniform fara formare de penita. Zgura acopera bine cusatura, iar dupa solidificare se indeparteaza usor.

INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE :

DIAMETRU mm	LUNGIME mm	CURENT DE SUDARE A	Kg/pachet
3,25	450	100 - 140	5,0
4,0	450	140 - 180	5,0
5,0	450	180 - 230	5,0

Se sudeaza in curent continuu, polul pozitiv la electrod sau curent alternativ.

POZITII DE SUDARE :



OBSERVATII :

Inainte de sudare electrozii se vor usca, daca este necesar, timp de 1 ora la 150°C.