

Normes

TS EN 14700	: E Z Fe 14
EN 14700	: E Z Fe 14
DIN 8555	: E 10-UM-60 GRZ
AWS A5.13	: ~E FeCr-A8

**Propriétés Chimiques De
La Fusion % (Typique)**

C	Cr	Si	Mn
4.5	34.0	1.0	0.5

Paramètres Mécaniques

Dureté (HB)
60 -64

Principales Applications

- Elle est utilisée dans les godets et les clous des machines de construction lourde, les godets de convoyeurs, les marteaux concasseurs, les mâchoires et les rouleaux, les machines d'excavation, les perceuses, toutes les soudures de remplissage résistantes à l'usure dans les industries du ciment et du sol dans les mines, les carrières et les mines de charbon.
- Le rendement du métal soudé est d'environ 220 %
- Avant d'utiliser les électrodes à 300° - 350°C min. Il est recommandé de les étuver pendant 2 heures

Niveau et Types de Résistance

Abrasion



Chocs



Haute Température



Choc Thermique



Corrosion



Résistance à la Fissuration



Usinabilité


Type De Courant

D.C.(+)(-) / A.C.

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101960	3.20 x 350	1/8 x 14"	125 - 160	5030
3010101963	4.00 x 350	5/32 Xx 14"	170 - 200	7420
3010101969	5.00 x 350	3/16 x14"	190 - 260	12000

Agréments: SEPRO