

Normes

TS EN 14700	: E Z Fe 1
EN 14700	: E Z Fe 1
DIN 8555	: E1-UM-50

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

C	Mn	Si	Cr
0.3	1.3	1.2	~5.5

Paramètres Mécaniques

Dureté (HRC)
~50

Principales Applications

- Les griffes de godet des machines travaillant dans le sol, le charbon, les mines et travaux similaires, coupe à froid faiblement alliée de maillons de chaîne (chenille), galets de guidage, poulies à câble
- Utilisée pour le rechargement d'outils, de poinçons et de matrices
- Le métal soudé est résistant au frottement intermétallique et à l'usure par impact
- Le préchauffage dépend du métal de base, mais généralement 200°C est recommandé.
- Un remplissage plus doux est obtenu avec un refroidissement lent
- Huile durcissable à 800 - 850°C.
- 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.(+)

Details Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101792	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3600
3010101798	4.00 x 450	5/32 x 18"	140 - 180	7010
3010101804	5.00 x 450	3/16 x 18"	180 - 230	10900

Agréments: SEPRO