

Normes

TS EN 14700	: E Fe 4
EN 14700	: E Fe 4
DIN 8555	: ~E 4-UM-60

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

C	Mn	Si	Mo	Co	V	Cr
0.7	1.0	1.0	7.0	2.0	1.7	4.0

Paramètres Mécaniques

Dureté (HRC)
56 - 60

Principales Applications

- Dans la réalisation d'outils coupants par remplissage des aciers au carbone, fraisage, tournage, plumes raboteuses, Pour la réparation d'outils d'enlèvement de copeaux et de coupe tels que perceuses, forets hélicoïdaux, dents de scie à plateau. et la fabrication, comme le soudage de moules de presse et de roulements, de dents de racleur, de broyeur et de ripper. Elle est utilisé pour fabriquer des obturations résistantes à l'usure.
- Le rendement du métal soudé est d'environ 130 %
- 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.

Details Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101933	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 110	4410
3010101936	4.00 x 350	5/32 x 14"	110 - 140	5960

Agréments: SEPRO