

Normes

TS EN 14700	: E Fe 8
EN 14700	: E Fe 8
DIN 8555	: E6-UM-60 P

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

C	Mn	Si	Mo	V	Cr
0.05	0.5	1.1	1.0	1.0	7.5

Paramètres Mécaniques

Weld Metal Dureté (HRC)	780- 820 °C Cooling in Furnace	1000 - 1050°C Hardening in Oil	300- 400°C Tempered
55-59	~250 HB	~60 HRC	53 - 55 HRC

Principales Applications

- Pièces de machines de sol et de mine où une haute résistance à l'abrasion est requise, coupeurs d'outils de forage et de rupture d'impact, escargots à hélice, outils de coupe
- Utilisée pour le remplissage final des bords et des clous
- Le métal déposé est ductile et résistant à la fissuration.
- 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
3010101810	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3660
3010101813	4.00 x 450	5/32 x 18"	140 - 180	6820
3010101818	5.00 x 450	5/16 x 18"	180 - 230	10500

Agréments: SEPRO