

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
0.5	0.3	1.1	1.0	1.0	7.0

Paramètres Mécaniques

Dureté (HB)
55 - 59

Principales Applications

- Usiner des pièces de sol et de mines 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 passe finale des bords, des aciers durs au manganèse et des lèvres et dents du godet utilisée dans les remplissages
- Le métal soudé est ductile et résistant à la fissuration
- De type rutile pouvant être utilisé avec le poste de soudage à courant alternatif ELHARD 600 R (transformateur de soudage) C'est une électrode enrobée.
- 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
3010101831	3.20 x 350	1/8 x 14"	90 - 135	4170
3010101834	4.00 x 450	5/32 x 18"	135 - 180	7640
3010101837	5.00 x 450	3/16 x 18"	180 - 230	11670

Agréments: SEPRO