

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	Cr	Si
0.5	9.0	1.8

Paramètres Mécaniques

Weld Metal Dureté (HRC)	Slow Cooling in Furnace	Hardening 1000 - 1050°C in Oil	Tempered 300-400°C
54 - 58	780-820°C	~60 HRC	53 - 55 HRC

Principales Applications

- Pièces de machines de terrassement et de mine en aciers alliés et non alliés, outils de forage et de cassage à percussion, lingots d'hélice, fraises d'outils de coupe revêtement final des aciers durs au manganèse par soudage d'angle des jantes, bouches de poche et dans le soudage des dernières passes des clous et dans d'autres travaux où une haute résistance à l'abrasion est requise. utilisé.
- ELHARD 600 S est une soudure d'apport très dure en alliage chrome-silium de type basique à revêtement épais. électrode.
- Grâce à sa grande ductilité, elle ne se fissure pas même sur les pièces soumises à des chocs.
- Le soudage ne peut être traité que par meulage.
- Préchauffage à 200-300°C dans le soudage de pièces épaisses et de matériaux qui ont tendance à durcir C'est recommandé.
- LASER B 50, TEMPO B 63 et dans certains cas ELOX B307 pour les aciers plus durs et de meilleure qualité, Le soudage tampon est effectué avec des électrodes telles que ELOX R 312
- Le soudage doit être effectué avec une courte longueur d'arc et en gardant l'électrode verticale.
- 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.(+)

Détails Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101822	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3650
3010101825	4.00 x 450	5/32 x 18"	140 - 180	6840
3010101828	5.00 x 450	3/16 x 18"	180 - 230	10900

Agréments: SEPRO