

**Normes**

TS EN 14700	: E Fe 16
EN 14700	: E Fe 16
DIN 8555	: E 10-UM-65 GRZ

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

C	Mn	Si	Mo	V	W	Cr	Nb
4.5	0.3	1.0	5.0	1.7	2.5	23.5	4.0

**Paramètres Mécaniques**

<b>Dureté</b> (HRC)
63 - 67

**Principales Applications**

- Elle est utilisée pour le soudage de pièces résistantes à l'usure telles que les machines de concassage de scories chaudes, les mécanismes de couverture et les ventilateurs de hauts fourneaux, les concasseurs, les mélangeurs, les machines lourdes et d'excavation, les foreuses, dans les mines, les mines de pierre et de charbon en fer-acier, industries du ciment et du sol.
- Le rendement du métal fondu est d'environ 230 %
- 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	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101975	3.20 x 350	1/8 x 14"	110 - 150	5500
3010101978	4.00 x 350	5/32 x 14"	170 - 200	8200
3010101981	5.00 x 350	3/16 x 14"	190 - 250	12500

**Agréments:** SEPRO