

Normes

TS EN 14700	: E Fe 6
EN 14700	: E Fe 6
DIN 8555	: E6-UM-60

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

C	Mn	Si	Mo	Nb	Cr
0.55	1.35	0.75	1.2	0.6	6.8

Paramètres Mécaniques

Dureté (HRC)
56 - 59

Principales Applications

- Concassage, forage, grattage, déchetage et broyage dans le sol, les mines et les carrières Elle est utilisée pour le rechargement des pièces d'usure des machines.
- Résistante à l'usure abrasive et aux chocs.
- Elle peut être appliquée directement sur les matériaux. Cependant, si elle doit être bouillie 3 fois ou plus, le matériau avec les électrodes ELHARD 63, ELHARD 250, ELOX R 307 ou ELHARD 14 Mn selon tampon doit être fait
- Un préchauffage 100°C - 300°C est recommandé pour les aciers trempables.
- 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	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010102233	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3846
3010101846	4.00 x 450	5/32 x 18"	140 - 180	6930
3010101849	5.00 x 450	3/16 x 18"	180 - 230	10900

Agréments: SEPRO