

Normes

| | |
|-------------|------------|
| TS EN 14700 | : E Fe2 |
| EN 14700 | : E Fe2 |
| DIN 8555 | : E2-UM-60 |

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

| C | Mn | Si | Cr |
|-----|-----|-----|-----|
| 0.7 | 0.5 | 3.5 | 3.5 |

Paramètres Mécaniques

| Dureté (HB) |
|----------------|
| 57 - 62 |

Principales Applications

- Elle est utilisée en cas d'usure abrasive par impact.
- Les principaux domaines d'application sont le travail du sol, l'exploitation minière, l'industrie du charbon ; seau de pièces de concasseur Ses dents sont utilisées dans les pièces d'excavatrices, les marteaux de meulage, les bras mélangeurs, les mâchoires de concasseur.
- Valeur actuelle de la dureté du métal soudé, nombre de passes, taille et structure chimique du métal de base Il varie entre 57-62 HRC selon
- Avant d'utiliser les électrodes à 300° - 350°C min. Il est recommandé de les étuverpendant 2 heures

Niveau et Types de Résistance

Abrasion



Chocs



Haute Température



Choc Thermique



Corrosion



Resistance 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 |
|-----------------|--------------------------------------|------------|------------------|----------------------|
| 3010101855 | 4.00 x 450 | 5/32 x 18" | 140 - 180 | 7020 |
| 3010101858 | 5.00 x 450 | 3/16 x 18" | 170 - 210 | 11200 |

Agréments: SEPRO