

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