

**Normes**

TS EN 14700	: E Fe 2
EN 14700	: E Fe 2
DIN 8555	: ~E6-UM-60

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

C	Mn	Si	Mo	V	Cr
0.5	1.5	1.2	0.8	0.8	4.7

**Paramètres Mécaniques**

<b>Dureté (HRC)</b>
60 - 62

**Principales Applications**

- Remplissage résistant à l'abrasion des pièces utilisées dans l'industrie de préparation du sable, de la brique et du minerai. Elle est utilisée pour remplir les pièces d'usure des aciers austénitiques au manganèse.
- Généralement, le préchauffage n'est pas nécessaire.
- Le métal soudé est également résistant aux impacts modérés
- Avant d'utiliser les électrodes à 300° - 350°C min. Il est recommandé de les étuver pendant 2 heures
- Le métal soudé ne se fissure pas

**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	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101861	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 150	3920
3010101867	4.00 x 450	5/32 x 18"	140 - 180	7790
3010101870	5.00 x 450	3/16 x 18"	170 - 210	10750

Agréments: SEPRO