

Normes

TS EN 14700	: E Fe 9
EN 14700	: E Fe 9
DIN 8555	: E 7-UM-250KP

Paramètres Mécaniques

Dureté (HB)	
Lors Du Soutage	Après Le Travail
250	550

Fonctions Et Applications

- Fazer 17 MnCr est utilisé pour le soudage d'angle de pièces soumises à des chocs, pressions et usures importants.
- Elle est très résistante aux chocs et aux frottements, notamment pour les aciers à haute teneur en manganèse.
utilisé dans les remplissages
- Concasseurs utilisés dans l'industrie du ciment, de l'exploitation minière et de l'excavation du sol où ils sont utilisés le plus intensivement, rouleaux et marteaux, mâchoires de machines de terrassement, concasseurs de mines et de pierres, remplissages de mâchoires de concasseur, châssis de machines de construction, roues et rails de grue et sont les remplissages des engrenages d'entraînement
- La dureté du métal d'apport de soudure augmente intensément après impact et frottement.
- Pour les aciers durs au manganèse, le soudage s'effectue le plus possible avec la pièce immergée. doit être soudé, l'électrode doit être maintenue verticale et la longueur de l'arc doit être courte, ne pas attendre trop longtemps au même endroit, chauffer l'entrée doit être maintenue faible
- GeKaTec Unibase pour une bonne adhérence et protection contre les fissures lorsqu'une couche de remplissage très épaisse est requise
Une ou deux rangées de soudage tampon doivent être effectuées avec l'électrode 660 HD.
- Les électrodes doivent être séchées à 300°C pendant 2 heures avant utilisation.

Niveau et Types de Résistance

Abrasion



Chocs



Haute température



Choc thermique



Corrosion



Resistance à la fissuration



Usinabilité



Fil Foumé

GeKaTec HARDCOR 660 0

Type De Courant

D.C.(+) / AC

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Courant Pour Soudure (A)	Package Poids (Kg)	Poids g / 100 pcs
3030100050	3.2 x 350	1/8 x 14"	110-140	5	4790
3030100051	4.0 x 350	5/32 x 14"	150-180	5	7320

Agréments: SEPRO