

Désignation Normalisée

TS EN 14700	: E Fe 16
EN 14700	: E Fe 16
DIN 8555	: E 10-UM-65 GRZ

**Analyse Chimique du Type
Métal Déposé (%)**

C	Mn	Si	Mo	V	W	Cr	Nb
4.5	0.3	1.0	5.0	1.7	2.5	23.5	4.0

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté (HRC)
63 - 67

Nuances D'aciers Soudables

Pour le rechargement des machines destinés à casser les laitiers à chaud, les ventilateurs et les mécanismes de fermeture des fourneaux, les concasseurs, les mixeurs, les foreuses, les embouts de sondage, dans les mines, les carrières
 Le rendement du métal d'apport est d'environ 230%
 Il est conseillé d'étuver l'électrode à 300-350°C pendant 2 h avant utilisation d'électrodes

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+) / A.C.

Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Courant Pour Soudure (A)	Poids g / 100 pcs
3010101973	3.20 x 350	1/8 x 14"	110 - 150	5500
3010101976	4.00 x 350	5/32 x 14"	170 - 200	8200
3010101979	5.00 x 350	3/16 x 14"	190 - 250	12500

Certificats: CE, GOST-R, SEPRO