

### Désignation Normalisée

TS EN 14700	: E Fe16
EN 14700	: E Fe16
DIN 8555	: E 10-UM-65 R

### Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté (HRC)	
Pass 1	Pass 2
61 - 65	64 - 68

### Fonctions Et Applications

Alliée en Chrome, Bor et C par son enrobage, résistante à de très forte abrasion. Electrode basique de rechargement à haut rendement (190%) contenant une très forte teneur en éléments carburigènes. Pour le rechargement dur de pièces soumises à une abrasion ou friction très importante, en milieu corrosif et à haute température (jusqu'à 450°C). Bonne tenue aux chocs. Très facile à souder et avec une fusion très agréable, cette électrode est caractérisée par un dépôt exempt de laitier.

**Principales applications:** Vannes, pales de mélangeurs, racleurs, vis de transporteurs et de presses, socs de charrue, désintégrateurs, concasseurs de minerais.

Tenir un arc court et l'électrode en position verticale par rapport à la pièce à souder. Sélectionner une intensité, la plus faible possible, afin de limiter la dilution du métal de base.

### Positions De Soudure



### Type De Courant

D.C.(+) / AC

### Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Courant Pour Soudure (A)	Package Poids (Kg)	Poids g / 100 pcs
3030100061	3.2 x 350	1/8 x 14"	110 - 150	5	5200
3030100062	4.0 x 350	5/32 x 14"	140 - 200	5	7160

**Certificats:** GOST-R, CE, SEPRO