

Wearshield® 60 (e)

CLASSIFICATION

DIN 8555 : E10-UM-60-GR
EN 14700 : E Fe15

CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique à 200% de rendement pour les applications de rechargement à plat.
L'enrobage permet un contrôle aisé et une bonne visibilité de l'arc, tout en le maintenant très court.
Très bonne stabilité même à bas paramètre.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F

NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Cr	Si
5.0	35	4

STRUCTURE

En condition "brut de soudage", la microstructure est composée d'un mélange de carbures de chrome, d'austénite et de carbures primaires.

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Valeurs moyennes de dureté

1ère couche 57-60 HRc
2ème couche 60-62 HRc
Soudée sur tôle acier doux

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	3.2	3.2	4.0	4.0
	Longueur (mm)	350	450	350	450
Étui métal	Nb d'électrodes/étui	48	37	32	23
	Poids net/étui (kg)	2.5	2.5	2.5	2.5

Identification Marquage: WEARSHIELD 60 (E) Couleur du bout: violet

Wearshield® 60 (e) rev. C-FR25-01/02/15

Wearshield® 60 (e)

APPLICATION

Électrode basique permettant un dépôt avec une dureté de 60 à 62HRC. Excellent choix pour les applications avec abrasion sévère.

Résistance à l'usure combinée : chocs, pression.

Godets et rouleaux de broyage

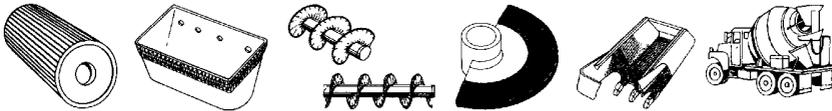
Vis sans fin

Godets de draglines et dents de pelles

Marteaux de concasseurs

Bennes preneuses à percussion

Trépans et outils de forage



REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Il est indispensable de meuler le métal de base jusqu'à une zone saine sur toute la surface à recharger, et d'éliminer toutes les fissures apparentes.

Pour les applications nécessitant un dépôt de plus de 2 couches, un beurrage avec une électrode Reptec 126 ou WS BU30

est indispensable.

Le dépôt n'est pas usinable, et limité à 2 couches maximum. Le dépôt présente des fissures transversales.

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. [mm]	Gamme d'intensité [A]	Type de courant	Taux de dépôt
			H[kg/h]
3.2 x 450	110-150	DC+	1.75
4.0 x 450	140-180	DC+	2.2

COMPLEMENTARY PRODUCTS

Lincore® 60-O et Lincore® 60-S avec flux 801 ou 802