

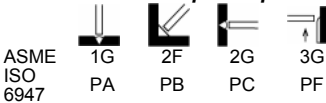
Описание и применение

- Электрод с рутильовым покрытием для наплавки деталей, подверженных ударам, и жестким нагрузкам
- Для рельсовых колес, шнеков, карданных валов и валиков
- Не автоматическая наплавка

Спецификации

DIN 8555: E 6 UM 60

Положение шва при сварке



Ток

=+	~ (U ₀ : 70V)
----	--------------------------

Типичный состав припоя [wt%]

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,60	0,90	0,70	4,70	1,80

Типичные механические свойства припоя

	Плотность	
58-60 Rc		620-650 HB

Параметры сварки и характеристики упаковки

Диаметр дюйм	мм	Длина дюйм	мм	Ток [A]	Вес [кг/100 ед]	Пачка [кг]	Коробка [кг]
3/32	2,5	14	350	75-110	2,4	5,0	15,0
1/8	3,25	14	350	110-140	3,9	5,0	15,0
5/32	4,0	14/18	350/450	150-190	6,1/7,8	5,0/6,0	15,0/18,0
3/16	5,0	18	450	190-260	12,3	6,0	18,0

Повторная сушка: 120°С/2 часа.