

Clasificación

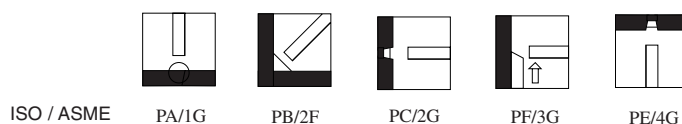
AWS A5.13: E Fe Mn-A
DIN 8555 : E 7-UM-200 KP

Descripción General

Electrodo de recarga, de revestimiento básico que deposita un material al 14% de Mn que endurece rápidamente por trabajo, bajo fuertes impactos.
Rendimiento 140%

Posiciones de soldadura

Tipo corriente



CA/CC elec. +/-

Aplicaciones

Trituradoras de mandíbulas
Cruces de vías

Martillos de molinos
Dragas

Composición química (% en peso), del metal depositado

C	Mn	Cr
0,7	15	3,7

Propiedades mecánicas del metal depositado

Dureza:

Bruto de soldadura : 210 HB
Endurecido por trabajo : 450 HB

Empaquetados, tamaños e identificación

Díámetro (mm)	3,2	4,0
Longitud (mm)	350	350
Unidad: Paquete		
Piezas /unidad	53	24
Peso neto/unidad (Kg)	2,5	2,5

Marcaje : Wearshield Mangjet (e)

Color punta: Violeta

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

Consejos de utilización

Con preferencia usar CC+.
En técnica oscilante, limitar el ancho del cordón a 12-20 mm.
No precalentar el material base.
Evitar temperaturas superiores a 260°C

Parámetros de soldadura

Tamaño Diam.x long. (mm)	Corriente Rango (A)
3,2x350	95-105
4,0x350	130-140