

Normas	
DIN 8555	EN 14700
E 6-UM-60	E Fe2

### Aplicación - Propiedades

Electrodo rutilo para recargue duro no mecanizable. Su aportación origina carburos de Cromo, depositando un material tenaz y resistente al desgaste en piezas sometidas a una abrasión severa. El material depositado está libre de fisuras y porosidad y es resistente al impacto y choques moderados. Sobre aceros muy duros (C=0.6%), depositar una capa intermedia: FINCITO AC / DW 312. Misma capa intermedia cada tres capas de recargue.

### Indicado para

Aceros de construcción de bajo contenido en Carbono
Sobre aceros aleados, depositar una capa intermedia
Pulverizadores de carbón, dientes de excavadoras, elementos transportadores, rascadores de amasadoras, martillos y conos de molinos.

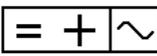
### Composición química % (Valores típicos orientativos)

C=0.50	Si=0.80	Mn=0.50
Cr=7.00	Mo=0.50	V=0.70

### Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

HRC
57-62

Secado: Generalmente no requerido. Si necesario, 80°C, 1h., una sola vez.

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

### Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2.5	3.25	4.00	5.0
Longitud (mm.)	350	450	450	450
Pzas. Kg	52	30	21	10
Pzas. Paquete	270	160	105	60
Pzas. Caja	810	480	315	180
Código	W000258541	W000258542	W000258543	W000258544