

ELETTRODI PER RIPORTI DURI  
ELECTRODES FOR HARDFACING

Denominazione  
Product name **LA/600HRC**

Classificazioni  
Classifications **EN 14700: E Fe 8**

Approvazioni Approvals	
---------------------------	--

Caratteristiche principali - Main characteristics

Elettrodo con rivestimento rutil-basico di facile impiego in tutte le posizioni, con deposito molto resistente all'abrasione metallica, alla compressione, agli urti violenti, all'abrasione minerale media e forte, anche in situazioni di sollecitazioni combinate. Inoltre il deposito è caratterizzato da un'eccezionale tenacità e da un'ottima resistenza alla cricatura. Adatto per macchine da cantiere ed agricole, parti di mescolatori e di agitatori, lame di cesoie a freddo, scalpelli, martelli, parti di frantoi e di impianti di macinazione. Durezza del metallo depositato 56-60 HRC.

Basic-rutile coating electrode easy to use in all positions, with weld metal very resistant to metallic abrasion, compression, violent impact, medium and strong mineral abrasion, even in situations of combined stress. The weld metal also has an excellent strength and crack resistance. Suitable for work site and farming machines, parts of mixers and stirrers, blades of cold shears, chisels, hammers, parts of crushers and milling plants. Hardness as welded 56-60 HRC.

Diam. mm	L. mm	Welding parameters
2.5	300 350	70-110
3.2	350 450	90-140
4.0	450	115-170
5.0	450	220-310

Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Cr				
0,50	0,60	2,30	9,00				

Corrente di saldatura - Welding Current  
DC+, AC ; OCV 65V

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm <sup>2</sup>	Rs N mm <sup>2</sup>	A5d (%)	KV J	HRC	HB
				56 - 60	580 - 630

Ricondizionamento - Redrying  
250 ÷ 300°C, 2h

Posizioni di saldatura - Welding positions



EN	PA	PB	PC				
AWS	1G	2F	2G				

