

FILO PIENO PER RIPORTI DURI
SOLID WIRE FOR HARDFACING

Denominazione
Product name **LA/DUR600**

Classificazioni
Classifications **DIN 8555: MSG 6-GZ-60-GP**
EN ISO 14700: S Fe 8

Approvazioni Approvals		Corrente di Saldatura Welding Current	DC (+)
---------------------------	--	--	--------

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Filo pieno, adatto per riporti resistenti all'abrasione metallica, alla compressione, agli urti, all'abrasione minerale media e forte, anche in situazioni di sollecitazioni combinate. Il deposito è caratterizzato da un'eccezionale tenacità e da un'ottima resistenza alla criccabilità. Adatto per macchine agricole o da cantiere, parti di mescolatori ed agitatori, scalpelli, martelli, parti di frantoi ed impianti per la macinazione.</p> <p>Durezza del metallo depositato 50/60 HRC. Gas di protezione CO₂, o miscele di Ar/CO₂.</p> <p>Solid wire 50/60 HRC, suitable for facings resistant to metallic abrasion, compression, impact, medium and strong mineral abrasion, even in situations of combined stress. The weld metal has an exceptional strength and crack resistance. Suitable for worksite and farming machines, parts of mixers and agitators, hammers, parts of crushers and grinding machines. Protective gas recommended: CO₂, or Ar/ CO₂ mixture.</p>	Diam. mm	Welding parameters
	1,2	120-350
	1,6	150-260

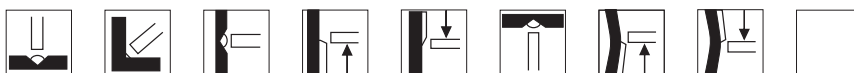
Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Cr	Mo			
0,45	0,38	3,10	9,30	0,40			

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J +20°C	HRC	GAS	
					M21	C1
				57 - 60		

Posizioni di saldatura - Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PF	PG	
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G	

