

Electrodos para recargar piezas nuevas, para proteger zonas que se desgastan rápidamente y para reparar piezas usadas. Resistentes a la abrasión y al impacto, son muy fáciles de encender, incluso con equipos de baja tensión de arco.

■ Clasificación

EN 14700 : E Fe 2
DIN 8555 : E2-UM-60

■ Aplicaciones

- Regarga de matrices.
- Rascadores,
- Palas y dientes de excavadoras,
- Material de excavación,
- Cinceles,
- Tornillo sin fin,
- Tractores oruga.

■ Las ventajas

- Alta resistencia a la abrasión y los choques.
- Buena resistencia al desgaste en caliente.
- Fusión suave.
- Aspecto estético del cordón.
- Escoria fácil de quitar.
- Pocas proyecciones.

■ Posiciones y polaridad



- Cebado desde 45V - Corriente continua.
- **Polaridad (-) en el electrodo.**

■ Propiedades químicas

C %	Si %	Mn %	P %	Cr %	Fe %
1.00	0.50	1.30	0.015	4.50	base

■ Propiedades mecánicas

Dureza Brinell HB	Dureza Rockwell HRC
580-610	55-60

■ Recomendaciones

Ø electrodo (mm)	2,5	3,2	4
grosor (mm)	2,5 ▶ 6	5 ▶ 8	8 ▶ +
corriente de soldadura (A)	90	115	160



Condicionamiento

Réf.	Ø (mm)	longitud (mm)	x...
A	081529	Ø 3.2	450 141
	081512	Ø 4.0	450 90
B	081543	Ø 2.5	350 46
	081574	Ø 3.2	450 22
	081581	Ø 4.0	450 14