

OK 84.78



Electrode giving a weld metal with coarse chromium carbides in an austenitic matrix. Suitable for surfacing worn parts in earth-moving equipment, sand pumps, mixers, feed screws, dust extractors, crushers etc exposed to wear by coal, ores and other minerals. Also in corrosive environment and/or elevated temperature.

Classificações	DIN 8555 : E 10-UM-60-GRZ
Aprovações	DIN 8555 E 10-UM-60-GRZ

As aprovações são baseadas em cada unidade de produção. Para mais informações, contate a ESAB.

Corrente de Soldagem	AC, DC+
Tipo da Liga	Carbide rich steel
Tipo de Revestimento	Rutile Basic

Deposição

Diâmetro	Corrente	Tensão
3.25 mm	115-170 A	20-28 V
4 mm	120-200 A	20-28 V
5 mm	150-300 A	20-28 V