

**CLASIFICACIÓN:** DIN 8555: E 4 – UM – 60 – GPTDescripción:

Electrodo básico que deposita un acero rapido al Mo, para recubrimientos sujetos a abrasión con impacto y temperatura. Mecanizable manualmente o con disco abrasivo.

Materiales / Campo de aplicación:

Aceros para herramientas de alta velocidad.  
Recargue de partes y componentes sujetos a condiciones de desgaste extremas.

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0.90	0.50	0.50	4.0	8.50	0.9	1.1

Propiedades mecánicas

Dureza Rockwell (HRC):  
60-64 (material depositado sin tratar)  
62-66 (después de someterlo a 1200°C)  
25-30 (tras recocido a 840°C y enfriamiento en horno)

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACÍO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2,5	350	65-90	DC	145	3
3,2	350	90-130	DC	90	3
4,0	350	120-160	DC	55	3
5,0	450	170-210	DC	35	4

Productos complementarios:**CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE**