

Stick Electrode E6-UM-60GP

CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

DIN 8555: E 6-UM-60 GP

DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

- ES** Electrodo con revestimiento básico, para recubrimientos sujetos a abrasión, con o sin choque. Buena soldabilidad en todas las posiciones, excepto vertical descendente. Buena resistencia a la fisuración. Indicado para dientes de excavadora, elementos transportadores, rascadores de amasadoras, martillos, etc.
- EN** Basic coated electrode, for coverings subject to abrasion, with or without collision. Good welding performance in every position, except for vertical-down. High resistance to cracking. Appropriate for excavator teeth, transporter elements, kneading machine scrapers, hammers, etc.
- FR** Électrode avec enrobage basique, pour recouvrements sujets à l'abrasion, avec ou sans choc. Bonne soudabilité quelles que soient les positions, sauf vertical descendante. Bonne résistance à la fissuration. C'est indiqué pour les dents de pelleuse, les éléments de transport, les racloirs de pétrin, les marteaux, etc.

POSICIONES DE SOLDADURA / WELDING POSITIONS / POSITIONS DE SOUDAGE



EN ISO 6947	PA	PB	PC	PF	PE
AWS A3.0	1G	2F	2G	3G	4G

COMPOSICIÓN QUÍMICA / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE

C	Si	Mn	V	Mo	Cr
0,50	0,45	0,40	0,50	0,50	7,00

PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

DUREZA / HARDNESS / DURÉTÉ
57 - 62 HRC

PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

Ø (mm)	Longitud/Longueur/Lenght	Intensidad/Intensité/Intensity (A)	Corriente/Courant/Current (+)
3,2	450	100 - 120	DC
4,0	450	140 - 160	DC