



BESTTHARD HF MN

Electrodo revestido básico que deposita 12% de manganeso Soldadura Metal.

CLASIFICACIÓN: DIN-8555: E7 –UM-250KP

CARACTERÍSTICAS: Electrodo de revestimiento duro con recubrimiento medio pesado, controlado por hidrógeno, para soldar componentes de acero austenítico al manganeso que tienen un 12% de Mn y tiene propiedades de endurecimiento por trabajo bajo impacto severo.

APLICACION :

- 1) Adecuado para trituradoras de piedra.
- 2) Cucharones, dientes de excavadora, rieles de acero Mn.
- 3) Piezas fundidas de acero al manganeso austenítico, martillos, manto triturador, etc.
- 4) Anillos de molinillo de cemento, cruces de carril, ranas e interruptores de carril, etc

CONDICIÓN DE RE-SECADO: Vuelva a secar el electrodo a 250 ° C-300 ° C durante 1 hora

COMPOSICION QUIMICA %

C	Mn	Si	S	P
0.80 max	12.0-14.0	0.80 max	0.030	0.030

DUREZA DEL METAL DE SOLDADURA:

Hardness (As Weld)	Work Hardness
200-250 BHN	500-540 BHN

DIMENSIÓN, ESTADO ACTUAL Y DATOS DE EMBALAJE

Size(mm) (Dia)	Size(inch) (Dia)	Current Condition (DC+/ AC) Amps	No. of Pcs./pkt.	No. of Pcs./Case
3.15/ 3.20 X 450	1/ 8" X 18"	90-120	110	440
4.00 X 450	5/ 32" X 18"	130-160	65	260
5.00 X 450	3/ 16" X 18"	160-200	45	180