

EUROTROD



| EUROTROD | Composición del metal depositado | Características y aplicaciones |
|--|---|---|
| DIN EN ISO | | |
| HD 25 8555:E7-UM-200 KP 14700: E Fe9 | C 0,9 Si 0,8 Mn 12,5 Ni 2,9 | Electrodo con revestimiento básico para soldadura y recubrimiento o reconstrucción de aceros con 13% Manganese, resistente al impacto y choque violento. Aplicable en placas trituradoras, dientes de dragas y martillos. Dureza después del soldeo 200HB; 400-500HB después de martilleo. |
| HD 30 8555:E1-UM-300 | C 0,1 Si 0,75 Mn 1 Cr 3,25 | Electrodo con revestimiento básico para recubrimientos de dureza media maquinable. Las aplicaciones típicas son la reconstrucción de rodillos, ruedas, engranajes, cruzamientos ferrocarriles. Dureza 270-330HB. |
| HD 40 8555:E1-UM-400 14700: E Fe1 | C 0,2 Si 0,6 Mn 0,6 Cr 2,8 | Electrodo con revestimiento básico para recubrimientos de dureza media maquinable. Las aplicaciones típicas son la reconstrucción de rodillos, ruedas, engranajes, cruzamientos ferrocarriles y bloques para frenos. Dureza 37 - 42Hrc. |
| HD 60 8555:E6-UM-60 GP 14700: E Fe 8 | C 0,5 Si 0,5 Mn 0,4 Cr 7 Mo 0,5 V 0,5 | Electrodo con revestimiento básico para recubrimientos de aceros carbono y acero moldeado, bajo abrasión con o sin choque. Buena resistencia a la fisuración. Las aplicaciones típicas son la reconstrucción de rodillos, ruedas, orugas de máquinas, dientes de excavadoras. Dureza 57-62 HRC. |
| HE 61 8555:E10-UM-60 GR | C 6 Si 1,7 Cr 33 | Electrodo básico de alto rendimiento (200%), deposita hierro fundido con cromo elevado. Recubrimiento de partes bajo extrema abrasión e impacto moderado. Dureza 61HRC. |
| HE65 8555 E10 UM-65-GR | C 6,2 Si 1,6 Mn 1,5 Cr 22,5 Nb 7,2 | Electrodo básico de alto rendimiento (190%), deposita aleaciones de carburo altamente enriquecidas y resistentes a la abrasión. Recubrimiento de partes bajo extrema abrasión mineral. Dureza 65HRC. |
| HE66 8555 E10 UM-65-GR | C 4,2 Si 2 Mn 0,25 Mo 6,2 Cr 20 V 0,7 | Electrodo básico de alto rendimiento (205%), deposita aleaciones de carburo altamente enriquecidas y resistentes a la abrasión. Aleación destinada para resistir a extrema abrasión mineral a temperaturas hasta 650°C. Dureza 65HRC. |
| HD 63 DIN 8555:E3-UM-60 GPT | C 0,4 Si 0,5 Mn 0,6 Cr 5 Mo 5 | Electrodo de rutilo para recubrimientos tenaces y resistentes a la abrasión de piezas desgastadas y que también debe resistir a choques. El metal depositado resiste a temperaturas hasta 600°C manteniendo sus características. Dureza 57 - 62 HRC. |
| HD 70 8555:E4-UM-60 GPT | C 0,9 Si 0,5 Mn 0,5 Cr 4 Mo 8,5 V 0,9 W 1,1 | Electrodo básico para reparación y fabricación de herramientas de corte en caliente y en frío, p.ej. herramientas de torno, estampado, perforadores, estampado en caliente. El metal depositado es un acero herramienta de alta calidad, tenaz, duro, resistente al desgaste y a la oxidación. Dureza 60-64HRC; (después del proceso de temple a 1200 ° C) 62-64HRC |