

# Wearshield® 60 (e)

## CLASSIFICATION

DIN 8555 : E10-UM-60-GR  
EN 14700 : E Fe15

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique à 200% de rendement pour les applications de rechargement à plat.  
L'enrobage permet un contrôle aisé et une bonne visibilité de l'arc, tout en le maintenant très court.  
Très bonne stabilité même à bas paramètre.

## POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F

## NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Cr	Si
5.0	35	4

## STRUCTURE

En condition "brut de soudage", la microstructure est composée d'un mélange de carbures de chrome, d'austénite et de carbures primaires.

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

### Valeurs moyennes de dureté

1ère couche 57-60 HRC  
2ème couche 60-62 HRC  
Soudée sur tôle acier doux

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	3.2	3.2	4.0	4.0
	Longueur (mm)	350	450	350	450
Étui métal	Nb d'électrodes/étui	48	37	32	23
	Poids net/étui (kg)	2.5	2.5	2.5	2.5

Identification Marquage: WEARSHIELD 60 (E) Couleur du bout: violet

Wearshield® 60 (e) rev. C-FR25-01/02/15

# Wearshield® 60 (e)

## APPLICATION

Électrode basique permettant un dépôt avec une dureté de 60 à 62HRC. Excellent choix pour les applications avec abrasion sévère.

Résistance à l'usure combinée : chocs, pression.

Godets et rouleaux de broyage

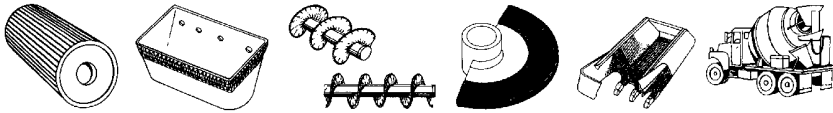
Vis sans fin

Godets de draglines et dents de pelles

Marteaux de concasseurs

Bennes pneumatiques à percussion

Trépans et outils de forage



## REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Il est indispensable de meuler le métal de base jusqu'à une zone saine sur toute la surface à recharger, et d'éliminer toutes les fissures apparentes.

Pour les applications nécessitant un dépôt de plus de 2 couches, un beurrage avec une électrode Reptec 126 ou WS BU30 est indispensable.

Le dépôt n'est pas usinable, et limité à 2 couches maximum. Le dépôt présente des fissures transversales.

## PROCÉDURES DE SOUDAGE ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. [mm]	Gamme d'intensité [A]	Type de courant	Taux de dépôt
			H[kg/h]
3.2 x 450	110-150	DC+	1.75
4.0 x 450	140-180	DC+	2.2

## COMPLEMENTARY PRODUCTS

Lincore® 60-O et Lincore® 60-S avec flux 801 ou 802