

### Normes

AWS A5.13	E FeMn-A
EN 14700	EZ Fe 9
DIN 8555	E 7-UM-200K

### Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Mn	Si	V
0.07	1.00	0.80	8.00

### Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Dureté HB	Dureté après écrouissage HB
180 - 220	~550

### Fonctions et applications

Electrode rutilo-basique destinée au rechargement de toutes pièces soumises à des chocs très importants. Utilisé en sous-couche avant rechargement dur, lorsque de fortes épaisseurs sont à déposer. Le nickel et le chrome présents augmentent fortement la résistance à la fissuration et à l'abrasion.

Réparation de pièces usées ou protection des pièces neuves. Industrie ferroviaire (rails, cœurs de voies, aiguillages). Carrières et mines (mâchoires de concasseurs, godets de drague, batteurs, traitement des ordures, broyeurs à bois et à pierres, tôles de blindage...)

### Positions de Soudage



### Informations complémentaires

Ø – longueur (mm)	Pds (kg)	Nbr EE / Etui	Intensité (A)	Type de courant
3,20 x 350	5	140	110 – 140	DC (+)
4,00 x 450	6	84	150 – 180	
5,00 x 450	6	54	180 – 210	

### Homologations