

CONARCROM 600



Electrodo para soldadura de recargue, de revestimiento rutilico, apto para ambas corrientes y metal de aporte aleado al cromo. Este electrodo se usa sobre depósito de CONARCROM 450, cuando se requieren durezas mayores que 500 HB en piezas mecánicas sujetas a impactos. Labios y dientes de cucharas 'almeja', excavadoras, zanjadoras, 'cabra', cuchillas de niveladoras, patas de arrastre, cargadoras, uñas de zapatas para uso moderado, picos, etc.

Clasificaciones metal de soldadura:	DIN 8555: E6-55R
Tipo de aleación:	Baja aleación
Tipo de corriente:	CC (+) / CA

Propiedades mecánicas típicas	
Condición	Dureza
Como soldado	40 - 50 HRC (3ª capa)

Composición química (%)			
C	Si	Mn	Cr
0.67	1.02	0.54	7.01

Información técnica adicional	
Diámetro	Corriente
2.50 mm	60 - 90 A
3.25 mm	80 - 120 A
4.00 mm	120 - 160 A
5.00 mm	150 - 200 A

Información para pedidos	
CONARCROM 600 2.50 MM	0303768
CONARCROM 600 3.25 MM	0303769
CONARCROM 600 4.00 MM	0303770
CONARCROM 600 5.00 MM	0303771