

Classificação				
DIN 8555		EN 14700		
E 6-UM-60-S		E Fe 8		
Características e Aplicações típicas				
<p>Eletrodo com revestimento básico que deposita uma liga ideal para solicitações conjuntas de abrasão e médio/alto impactos. Pode ser aplicado em fresas de carvão, lábios de caçambas, revestimentos de frisos de moendas, preventivo de peças em aços manganês (Hadfield), xadrezamento de caçambas, mandíbulas e cones de britadores.</p> <p>O UTPperform Hartchrom9 tem como características: poucos respingos, escória autodestacável e cordões lisos.</p>				
Análise Química do Metal Depositado %				
C	Si	Mn	Cr	Fe
0,50	2,30	0,40	9,00	balanço
Propriedades Mecânicas Típicas				
Dureza como soldado: 57 – 60 HRC				
Dureza após recozimento (1 hora a 800 °C – resfriamento em forno): 28 – 32 HRC				
Têmpera em óleo a 850 °C : 54 HRC				
Têmpera em óleo a 1000 °C: 60 HRC				
Têmpera em óleo a 1050 °C: 62 HRC				
Instruções para Soldagem				
<p>Aços com o teor de Carbono acima de 0,40% devem ser pré-aquecidos entre 200 a 300 °C e resfriados lentamente após a soldagem. Aços tipo Hadfield devem ser soldados com a menor introdução de calor possível. Se necessário, ressecar os eletrodos durante duas horas a 300 °C.</p>				
Posições de Soldagem				
		Tipo de corrente: CC (+) ou CA		
Parâmetros de Soldagem Recomendados				
Eletrodo Ø x L [mm]	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450
Corrente [A]	80 – 100	100 – 140	140 – 180	180 – 230