

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN	Especificaciones DIN
		DIN 8555: E3-UM-60-GPT

**Descripción:** Electrodo con recubrimiento de rutilo y polvo metálico sobre varilla baja en carbono. El rendimiento respecto a la varilla es de aproximadamente el 120% y del 65% respecto al total del electrodo.

Aleación martensítica para recargue que produce un depósito de dureza nominal de 650HV.

**Aplicaciones:** Estos consumibles ofrecen un depósito con una dureza de entre 53-59 HRC, dependiendo de la dilución con el material base y del número de capas.

Es especialmente adecuado para resistir la abrasión y un moderado impacto.

Las aplicaciones más frecuentes son **palas de bulldozers, dientes de excavadoras, abrazaderas de trituradoras, tolvas, raquetas, matillos machacadores**, en condiciones de fuerte abrasión producida por tierra, arena y minerales erosionadores, junto con el riesgo de impacto de grandes rocas y materiales compactos.

**Materiales base** a ser recargados:

Estos consumibles no se utilizan para soldar, sino para aplicaciones de recargue. Pueden utilizarse para recargar muchos materiales, como el acero estructural (BS 4360), el acero resistente al desgaste, acero de fundición de alta carga de rotura (BS 3100 y BS 1504), y aceros 13%Mn Hadfield

**Composición química** típica del metal depositado (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo				
0.40	0.50	0.60	5.00	5.00				

**Microestructura:** Recién depositado, la microestructura consiste en martensita con algunos carburos.

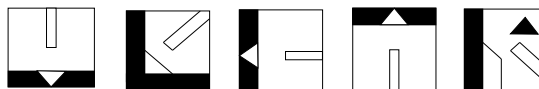
**Propiedades mecánicas** típicas:

**Dureza Rockwell (HRC): 57 – 62 en tercera capa**

**Recomendaciones para la soldadura:** Generalmente no es necesario el precalentamiento, aunque las secciones complejas y/o gruesas pueden requerir una temperatura de entre 100 y 200°C, especialmente en materiales base de baja aleación o allí donde hay riesgo de fisura inducida por hidrógeno.

En recargues gruesos sobre aceros al carbono o al CMn, para reducir el riesgo de fisuras, es una buena práctica depositar una capa cojín (350 ver C20033A, 307 ver C20023B).

**Posiciones de soldadura:**



**Almacenamiento y condiciones de secado: ver CT-11.1.1**

**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA			EMBALAJE
Diámetro Electrodo (mm)	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
2.5 / 350	60 - 85	CA/CC	4.9
3.2 / 450	100 - 120	CA/CC	8.0
4.0 / 450	140 - 160	CA/CC	7.5
5.0 / 450	170 - 220	CA/CC	7.5

**Materiales Complementarios:**

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
<b>HILO MACIZO MIG/MAG</b>	Codemig Dur 600	-	EN ISO 14700: S Fe8
<b>HILO TUBULAR FCAW</b>	Codeflux Dur 600	-	EN ISO 14700: T Fe8