

Ficha Técnica

Electrodo de recargue

Materials Services

Materials Ibérica

Page 1/2

Designación	Nombre	Material No.
TI 600	600	

Norma / Clasificación

DIN 8555	E6-UM-60-GP
DIN EN 14700	E Fe 6

Composición Química % (valores típicos orientativos)

C	Si	Cr	Mn
0.6	1.7	9	0.4

Aplicaciones / Propiedades

TI 600 es un electrodo de superficie dura universal con soldadura CA con un 120% de recuperación para la reconstrucción de piezas de máquinas sujetas a desgaste combinado por abrasión e impacto. Adecuado para depósitos en acero dulce, fundido y al manganeso. El depósito de soldadura pura solo se puede mecanizar mediante rectificado. El electrodo tienen un carácter de soldadura suave pero intenso, estructura fina en el cordón y excelentes propiedades de eliminación de escoria. Precalear a 200-300°C (dependiendo del espesor y de su composición) para materiales base con alto contenido en carbono y grietas. Para materiales base altamente sensibles a las grietas y acero al manganeso, se recomienda poner una primera capa de soldadura con electrodo 1.4370.

Aplicaciones

Rodillos, cadenas de dragas, transportadores, martillos, equipos de dragado, minería y equipos de movimientos de tierra.

Dureza

HRc	Recocido 5h	Endurecimiento aceite - aire
Aprox. 59	780 – 820°C	1000 – 1050°C

Posiciones de soldadura	Corriente	Secado
PA, PB, PC, PD, PE	= +/-, 50 V	Generalmente no requerido, recomendado de 350°C durante 1h

Formatos disponibles

Diam/Long	Corriente (A)	Unid/Paq	Unid/Caja	Kg/1000	Kg/Paquete	Kg/Caja
2,5 x 350	60 – 90	221	884	22,6	5,0	20,0
3,2 x 350	90 – 120	135	540	37,0	5,0	20,0
4,0 x 450	110 – 160	86	344	76,0	6,0	24,0
5,0 x 450	150 – 200	56	225	106,8	6,0	24,0
6,0 x 450	180 – 250	37	148	162,6	6,0	24,0

Editor

thyssenkrupp Materials Ibérica, S.A.
 Pol. Ind. de Martorelles
 C/ Sant Martí s/n
 08107 Martorelles - Barcelona
 España



thyssenkrupp