

Ficha Técnica

Electrodo de recargue

Materials Services

Materials Ibérica

Page 1/2

Designación

TI 61

Nombre

61

Material No.

Norma / Clasificación

DIN 8555	E10-UM-65-GTRZ
DIN EN 14700	E Fe 16

Composición Química % (valores típicos orientativos)

C	Si	Cr	Nb	Otros
5.2	2.2	29	6.8	Aprox. 3.5

Aplicaciones / Propiedades

TI 61 es un electrodo revestido de alta eficiencia con 240% de recuperación. Se utiliza para el recargue de piezas con fuerte desgaste por abrasión, fricción, calor y corrosión. El metal aportado está casi libre de escoria. Se recomienda una capa base de electrodo 1.4370 de gran rendimiento para revestimientos antiguos. Aplicación: revestimiento duro en herramientas utilizadas en minería de carbón y mineral, así como en la industria del cemento.

Dureza HRC

64

Posiciones de soldadura	Corriente	Secado
PA, PB	= +/-, 50 V	Generalmente no requerido, recomendado de 150°C durante 1h

Formatos disponibles

Diam/Long	Corriente (A)	Unid/Paq	Unid/Caja	Kg/1000	Kg/Paquete	Kg/Caja
2,5 x 350	80 – 110	126	504	39,7	5,0	20,0
3,2 x 350	100 – 140	75	298	67,1	5,0	20,0
4,0 x 450	130 – 180	46	184	130,7	6,0	24,0
5,0 x 450	170 – 240	29	117	204,3	6,0	24,0

Editor

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



thyssenkrupp