

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INE RD 600

Elettrodo basico per riporti resistenti all'usura

Basic-coated electrode for hard-facing



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN 14700: E Fe4	

APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Elettrodo con rivestimento basico impiegato prevalentemente per la ricarica di rulli di laminatoio, cingoli, rulli di scorrimento, coclee, mascelle di frantoi, macine di mulini, dove sia necessaria una resistenza all'abrasione elevata, accompagnata da urti e calore e per la ricarica di parti d'usura come benne e denti di escavatori, superfici sottoposte a carichi d'abrasione. Caratteristiche proprie dell'elettrodo sono bagno di saldatura eccellente, ottima qualità del deposito, saldatura di bell'aspetto e assenza di spruzzi durante la saldatura.

Basic-coated electrode mostly used for the hard-facing of rolling mill rollers, tracks, slippage rollers, screw feeders, crushing jaws, millstones, requiring high abrasion resistance, together with impact and heat resistance, and for the hard-facing of wear parts such as buckets and excavator shovel teeth, and surfaces exposed to abrasion. Excellent wetting of the weld metal, very good weld quality, good-looking weld bead and rather limited spattering.

ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Ni	Cr	Mo
0.40	1.90	0.05	0.015	0.015	-	2.80	0.05

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

	Hardness HRC	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule
As welded	~ 56	-	-	-	-

STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo riparato con temperature comprese tra 10°C / 40°C e umidità relativa < 80 %.
Se necessario ricondizionare a 370÷400°C per un'ora (max 3 volte).

*Keep dry at temperature between 10°C / 40 °C and RH humidity <80%.
If necessary, recondition at 370÷400°C for one hour (3 times maximum).*

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

ASTM	EN	ALTRI / OTHER
	(BS 4360)	
	(BS 3100)	
	(BS 1504)	

Questa specifica è di proprietà di INE SpA. Tutte le informazioni in essa contenute sono da ritenersi riservate. Ogni divulgazione è proibita salvo espressa autorizzazione scritta da INE SpA.

This specification is property of INE SpA, All information available in this specification are reserved. It cannot be used without written permission by INE SpA.

D.S. 226 Rev_6

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INE RD 600

Elettrodo basico per riporti resistenti all'usura

Basic-coated electrode for hard-facing



Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Utilizzare sempre i Dispositivi di Protezione Individuale previsti dalle schede sicurezza.

Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets.

Lavorabilità alla mola ed eventuale tempra a 880°C in olio, ricottura a 850°C.

Machinability by grinding and possible quenching at 880°C in oil, annealing at 850°C.

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Piano e piano frontale

Flat and horizontal

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETER

Corrente / Current	AC/DC +				
	Diametro / Diameter (mm)	2.5	3.2	3.2	4.0
Lunghezza / Length (mm)	300	350	450	450	450
Intensità / Intensity (A)	50 ÷ 80	70 ÷ 100	70 ÷ 100	100 ÷ 140	120 ÷ 170

PRINCIPALI PRODOTTI INE DISPONIBILI IN ALTERNATIVA / MAIN INE PRODUCTS AVAILABLE AS ALTERNATIVE

Processo/ Process	Prodotto/ Product	Classificazione AWS/ Classification AWS	Classificazione EN/ Classification EN
Filo pieno MIG/MAG <i>MIG/MAG solid wire</i>	INEFIL 600		EN 14700: S Fe8
Bacchetta TIG <i>TIG rod wire</i>			
Arco sommerso SAW <i>Submerged arc welding SAW</i>			
Filo animato FCAW <i>Flux Cored Wire FCAW</i>	INETUB MHF 600		EN 14700: T Fe8
Elettrodo SMAW <i>SMAW electrodes</i>			