

SCHEDA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**

AWS	<u>A 5.1</u>	<u>E 6010</u>
ISO	<u>2560-A-</u>	<u>E 38 3 C 21</u>

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento cellulosico, ottima saldabilità in tutte le posizioni, arco stabile. Indicato per la saldatura di tubazioni di acciai con resistenza di 550 N/mm². Eccezionale penetrazione in prima passata e buoni valori radiografici. Il suo impiego principale è la saldatura di tubazioni.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn
0,11	0,25	0,6

CARATTERISTICHE MECCANICHE

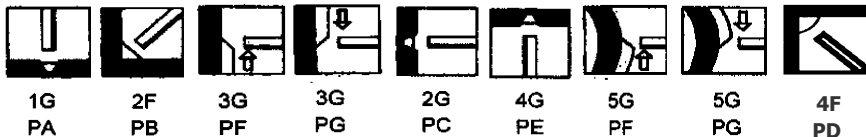
Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
520-600	> 450	> 25%	- 30°C > 50

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

90%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350	350
Intensità (A)			50-80	80-120	110-180	150-210

NOTE:

SIDERARCO si riserva di apportare modifiche ai dati tecnici e alle caratteristiche del prodotto senza preavviso