

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.6 E Cu Al - A2

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico, con fusione regolare.
Viene principalmente utilizzato per la saldatura e ricarica dei bronzi di alluminio, ottoni, bronzi al Silicio o al Manganese e ghise.
Idoneo per la ricarica resistente alla frizione metallica e corrosione in ambienti acidi o marini.
Utilizzato anche per l'unione di metalli dissimili.
Date le sue caratteristiche trova largo impiego nell'industria meccanica e navale per la ricarica di alberi, guide di scorrimento, denti di ingranaggi, slitte, supporti di cuscinetti, ecc...

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

Fe	Al	Si	Cu
1,2	8	0,5	resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

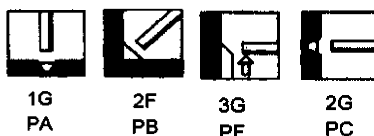
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A4d	Durezza HB
440	190	> 20 %	130

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350	
Intensita (A)			60-90	100-130	120-160	

NOTE :

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