

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS	A 5.13	E CoCr - E
DIN	8555	E 20-UM-350-CKTZ

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilbasico con buona saldabilità, scoria di facile asportazione. Viene utilizzato per la ricarica sollecitata da: abrasione da lieve a media, urti meccanici violenti, urti termici severi, erosione e corrosione severi, cavitazione, alta temperatura fino a 1000 °C, frizione metallica, compressione. Il deposito ha la proprietà di indurire in esercizio. Trova largo impiego nello stampaggio e fucinatura a caldo, per ricariche su matrici di forgiatura e tutti i tipi di utensili che lavorano ad alte temperature e soggetti ad urti e pressioni.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mo	Cr	Ni	Fe	Co
0,3	0,6	5,5	27	3	2,3	resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

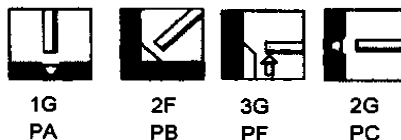
Durezza		Durezza	
HRC		HV 15	
33	+20 °C	200	+ 600°C

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + (AC > 60 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

100%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			350	350	350	
Intensità (A)			60-85	90-120	120-160	

NOTE :

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