

**SCHEDA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

**AWS**    A 5.13 E CoCr - A  
**DIN**    8555 E 20-UM-45-CTZ

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento rutilbasico, buona saldabilità e scoria di facile asportazione. Viene utilizzato per la ricarica sollecitata da: abrasione media, urti meccanici da medi a forti, urti termici medi, erosione e corrosione severi, cavitazione, alta temperatura fino a 650 °C, frizione metallica, compressione. Trova largo impiego per la ricarica di lame di cesoie a caldo, utensili di fonderie, sedi di valvole, pompe, vite d'estrusione ecc... Per grossi spessori da ricaricare prevedere un preriscaldamento di 300 °C ca. e un raffreddamento lento.

**ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO** ( Valore Tipico )

C	Si	Mn	Fe	Cr	Ni	W	Co
0,9	1	0,8	3	29	2,5	4,7	resto

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

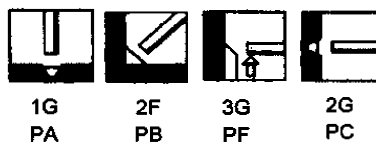
Durezza HRC		Durezza HV 15	
42	+20 °C	300	600 °C

**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