

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

DIN 8555 E 20-UM-250-CPTZ

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilico e anima in cobalto, ad alto rendimento che deposita una lega Co-Cr-Ni-W.
Buona saldabilità e scoria di facile asportazione.
Deposito lavorabile all'utensile.
Viene utilizzato per la ricarica sollecitata da: alta temperatura fino a 800°C, ossidazione, corrosione molto forte, cicli termici molto severi, frizione metallica.
Trova largo impiego nell'industria chimica, ricarica di turbine, camere di combustione, alberi di pompe ecc...

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Fe	W	Ni	Co
0,03	0,7	1,3	21	2,5	15	10	resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Durezza		Durezza	
HB		HV 15	
230	+20 °C	130	+600 °C

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 60 V)



POSIZIONI DI SALDATURA

1G PA 2F PB

*

RENDIMENTO

190%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			350	350	450	
Intensità (A)			85-105	120-150	160-190	

NOTE :

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