

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.6 E CuSn - C

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico speciale, particolarmente indicato per la saldatura e ricarica di bronzi fosforosi o similari, ottone e per la ricarica di ghisa e acciaio al carbonio. Viene utilizzato per la costruzione di pale di pompe, turbine, per la ricostruzione di profili usurati o ricarica di pezzi nuovi, soggetti ad usura, come guide di scorrimento, cursori, sedi di valvole. Trova anche impiego per la riparazione di difetti di fonderia e placcatura su acciaio resistente all'acqua di mare.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO

(Valore Tipico)

P	Sn	Cu
0,08	8	resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Durezza HB
> 300	110

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



1G
PA

2F
PB

PARAMETRI DI SALDATURA

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

NOTE :

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