

**SCHEMA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

AWS A 5.6 E Cu

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento speciale e anima in rame puro.  
Sviluppato per la saldatura e ricarica di rame senza ossigeno e ricariche su acciai e ghise.  
Un preriscaldamento fino a 550 °C è consigliato per particolari di grande spessore.

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

<b>Cu</b>
<b>99% min.</b>

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

<b>Resistenza N/mm<sup>2</sup></b>	<b>Allungamento A5d</b>
<b>&gt; 180</b>	<b>&gt; 20%</b>

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	<b>1,6</b>	<b>2</b>	<b>2,5</b>	<b>3,2</b>	<b>4</b>	<b>5</b>
Lunghezza (mm)			300	350		
Intensità (A)			70-90	90-110		

NOTE :

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