

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.13 E FeMn-B
DIN 8555 E 7 UM-200-K

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico con buona saldabilità.
Il deposito è resistente agli urti che provocano un'incrudimento rapido della superficie.
Adatto per la ricarica di componenti in acciaio al 14% di Mn e acciai al carbonio sottoposti a notevoli urti e compressione come martelli di mulini, denti escavatori, draghe per estrazione inerti, particolari di rotaie, ecc....

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo
0,8	0,6	14	1

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Durezza	HB
200 - 250	saldato

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

135%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)				450	450	450
Intensità (A)				100-140	140-180	180-220

NOTE:

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