

SCHEDA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**

AWS A 5.1 E 6013

ISO 2560-A- E 42 A RR 12

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Rivestimento rutilico di medio spessore, deposita acciaio dolce, salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce e regolare, innesco facile, scoria di facile asportazione, deposito regolare e di bell'aspetto, cordone concavo e ben raccordato in angolo. Trova largo impiego nella media carpenteria, cantieri navali, carrozzerie, costruzioni meccaniche, caldereria in genere, serbatoi ecc....

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn
0,07	0,4	0,55

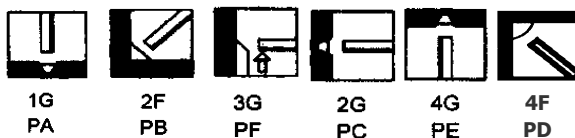
CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
510-580	> 450	> 22 %	20°C > 47

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA DC - AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

90%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)	300	300	300	450	450	450
Intensita (A)	20-40	40-60	60-90	90-130	130-180	180-250

NOTE : Approvato R.I.N.A., e Lloyd's Register

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