

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS	<u>A 5.1 E 7028</u>
ISO	<u>2560-A- E 42 2 B 83</u>

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Rivestimento spesso tipo basico ad alto rendimento
Salda in piano e angolo frontale, fusione regolare senza spruzzi, scoria di facile asportazione deposito regolare e ben raccordato.
Trova largo impiego per media carpenteria, costruzioni di serbatoi, cantieri navali, ed in tutti quei casi che necessitano un'alta velocità di saldatura.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn
0,07	0,5	1,2

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
510-600	> 420	> 26 %	-20°C > 47

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



1G PA 2F PB

RENDIMENTO

175%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)				450	450	450
Intensità (A)				120-170	170-240	220-340

NOTE:

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