

SCHEMA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**AWS A 5.4 E 410 NiMo 16EN 1600 E 13 4 R 32**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento rutilbasico, deposita una lega di natura martensitica Cr-Ni-Mo. Sviluppato per l'unione di acciai martensitici.

Per la sua struttura può essere utilizzato per riporti antiusura contro la corrosione e cavitazione. Trova impiego nella costruzione e riparazione di turbine idrauliche, pompe, compressori ecc...

Durante l'applicazione usare i parametri di preriscaldamento e di raffreddamento dopo saldatura imposti dal materiale base.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,05	0,8	0,6	0,5	12	4,8

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 800	> 600	> 15 %	+ 20°C > 50

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

119%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350	
Intensità (A)			60-90	100-130	125-165	

NOTE:

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