

SCHEMA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**AWS A 5.4 E 308 - 26EN 1600 E 19 9 R 73**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo sintetico ad alto rendimento con rivestimento rutilico.

Deposita un'acciaio inossidabile tipo 19 % Cr - 9 % Ni.

Fusione dolce esente da spruzzi, scoria di facile asportazione, grande facilità d'impiego ed elevata velocità di saldatura.

Trova applicazione per saldatura, riporti, placcature su acciai inossidabili e acciaio al carbonio.

Viene impiegato per la costruzione di serbatoi, strati tampone ecc..

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,05	0,9	1,2	19,5	10

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 550	> 400	> 35 %	+ 20 °C > 80

IMPIEGO DELL'ELETTRODOCORRENTE DI SALDATURA DC + AC (> 60 V)

POSIZIONI DI SALDATURA

1G PA 2F PB

RENDIMENTO 170%**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)	300	300	350	350	350	350
Intensità (A)	45-55	55-80	70-110	110-150	145-200	190-240

NOTE:

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