

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

| | | |
|------------|--------------|---------------------|
| AWS | A 5.4 | E 310 - 15 |
| EN | 1600 | E 25 20 B 42 |

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico. Deposito inossidabile al Cr-Ni-Mn.
 Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione regolare, arco stabile.
 Temperatura massima in esercizio per ossidazione 1150 °C, buona resistenza alla fessurazione e buona resistenza alla corrosione.
 Viene principalmente usato per la saldatura e ricarica di acciai austenitici e refrattari.
 Trova largo impiego nella costruzione di caldaie, forni industriali, apparecchiature termiche, impianti petrolchimici, cartiere, cestelli per trattamenti termici.
 Indicato dove richiesta saldatura in posizione.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

| C | Si | Mn | Cr | Ni |
|------------|------------|------------|-----------|-------------|
| 0,1 | 0,7 | 2,1 | 26 | 21,5 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE

| Resistenza N/mm2 | Snervamento N/mm2 | Allungamento A5d | Resilienza KV J |
|-------------------------|--------------------------|-------------------------|------------------------|
| > 580 | > 400 | > 30 % | + 20°C > 80 |

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

110%

PARAMETRI DI SALDATURA

| Diametro (mm) | 1,6 | 2 | 2,5 | 3,2 | 4 | 5 |
|----------------|------------|----------|------------|------------|----------|----------|
| Lunghezza (mm) | | | 300 | 350 | 350 | |
| Intensita (A) | | | 50-80 | 80-110 | 110-150 | |

NOTE:

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