

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

EN 1600 E 25 20 R 32

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilbasico. L'alto tenore di Mn è usato per ridurre il rischio di criccabilità a caldo.

Deposita una lega al Cr-Ni-Mn. Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione regolare senza spruzzi, arco stabile, scorificazione facile.

Indicato per la saldatura degli acciai inossidabili tipo AISI 310 e acciai refrattari.

La lega depositata ha un'alta resistenza all'ossidazione sino a 1150 °C.

Trova impiego per la costruzione e manutenzione di forni industriali, impianti chimici, cestelli di trattamenti termici.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,13	1	4,1	26	20

CARATTERISTICHE MECCANICHE

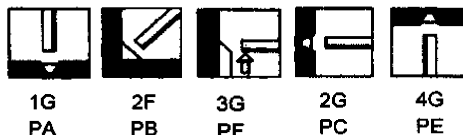
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 600	> 420	> 30 %	+ 20°C > 80

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 60 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

105%

PARAMETRI DI SALDATURA

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

NOTE:

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