

**SCHEMA TECNICA PRODOTTO****CLASSIFICAZIONE**

<b>AWS</b>	<u>A 5.4</u>	<u>E 310 - 16</u>
<b>EN</b>	<u>1600</u>	<u>E 25 20 R 32</u>

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento rutilbasico, deposito inossidabile legato al Cr-Ni-Mn.

Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce e regolare, cordoni di saldatura estetici, scoria di facile asportazione.

Temperatura massima in esercizio per ossidazione 1150 °C.

Il deposito presenta una buona resistenza alla fessurazione a caldo e una buona resistenza alla corrosione.

Indicato per la saldatura degli acciai inossidabili AISI 310, acciai refrattari.

Trova largo impiego nei componenti dei trattamenti termici sia per la costruzione e manutenzione.

**ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO** ( Valore Tipico )

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,6	1,8	26	21

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

Resistenza N/mm <sup>2</sup>	Snervamento N/mm <sup>2</sup>	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 580	> 400	> 30 %	+ 20°C > 90

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (&gt; 60 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

105%

**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)		300	300	350	350	450
Intensità (A)		40-60	50-80	80-110	110-150	150-200

NOTE:

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