

SCHEMA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**AWS A 5.4 (E 312 - 16)EN 1600 E 29 9 R 32**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento rutilico, deposita una lega ad alto tenore di Cr-Ni.

Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione regolare, cordoni estetici, scorificazione facile, temperatura max d'esercizio per ossidazione 1150°C.

Elettrodo di impiego universale per la saldatura di giunti eterogenei, di acciai temperati ed in generale per tutti gli acciai difficilmente saldabili soggetti a cricche (acciai da utensili, acciai rapidi, acciai al Mn, acciai per molle).

Indicato per la saldatura di acciai d'analisi sconosciuta.

Trova largo impiego nel settore della manutenzione e riparazione.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	1,15	0,9	29	10,5

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 700	> 600	> 22 %	+ 20°C > 30

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC > 50 V

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

110%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)		300	300	350	350	350
Intensita (A)		35-50	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