

SCHEMA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE****PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo sintetico ad alto rendimento con rivestimento rutile.

Deposita una lega inossidabile al Cr-Ni con un tenore di ferrite che le permette in particolare la saldatura di acciai dissimili o difficilmente saldabili.

Trova largo impiego nel settore manutentivo e di riparazione, viene anche utilizzato come sottostrati tampone per ricariche dure.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,05	0,9	0,5	23	9,5

CARATTERISTICHE MECCANICHE

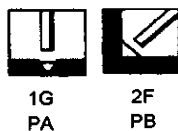
Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 680	> 530	> 25 %	+ 20°C > 60

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 60 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

165%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			350	350	350	
Intensità (A)			60-100	100-140	140-200	

NOTE:

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