

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

DIN 8555 E10 - UM - 60 - GR

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutil-basico ad alto rendimento contenente elementi di lega d'apporto.

Deposito a base di carburi di Cromo idoneo per resistere ad abrasioni molto severe.

Fusione regolare, innesco facile, scorificazione facile.

La lega depositata per le sue caratteristiche trova largo impiego nelle ricariche soggette a abrasione minerale, erosione, urti medi come impianti di frantumazione, mescolatori, coclee guide, scivoli trasportatori.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Cr
3	0,9	30

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Durezza HRC
60

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA DC + AC (> 60 V)



POSIZIONI DI SALDATURA

1G
PA

RENDIMENTO 150%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)				350	350	450
Intensita (A)				100-140	150-200	200-250

NOTE:

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