

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

DIN 8555 E10 - UM - 65 - GRZ

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico grafítico ad alto rendimento contenente elementi di lega d'apporto. Fusione regolare, scoria praticamente inesistente.

Deposito alto legato al C-Cr-Mo-W-V-Nb, indicato principalmente per ricariche soggette a forte usura abrasiva con una temperatura massima d'esercizio di 600°C.

Trova largo impiego nelle ricariche sollecitate da abrasione minerale da forte ad estrema a freddo e a caldo.

Esempi di ricariche: attrezzature di fornaci e di cementerie, palette e coltelli di mescolatori ed agitatori, vite di trasporto e di estrusione, attrezzature per trivellazioni, raschiatori, ecc....

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Cr	V	Nb	W
4,2	2	0,25	6,2	20	0,7	4,7	1,3

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Durezza HRC
65

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA DC + (AC > 65 V)



POSIZIONI DI SALDATURA

1G
PA

RENDIMENTO 205%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)				350	350	450
Intensita (A)				120-160	180-210	200-260

NOTE:

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