

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

DIN 8555 E10 - UM - 65 - GNRZ

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico grafitico ad alto rendimento.
Fusione regolare e scoria praticamente inesistente.
Deposito alto legato indicato principalmente per ricariche soggette a forte usura abrasiva in assenza di colpi con una temperatura massima d'esercizio di 600°C.
Per le sue eccezionali caratteristiche trova largo impiego nelle ricariche di attrezzature di fornaci e di cementerie, campane di alto forno, vomeri, molazze, raschiatori, vite di trasporto ed estrusione.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mo	Cr	V	Nb	W
5,5	1,4	2,2	24	2	3,5	4,8

impianti di frantumazione, denti di escavatori, macchine da cantiere ecc.

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Durezza HRC
66

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



1G
PA

RENDIMENTO

220%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)				350	350	450
Intensita (A)				120-150	140-190	210-290

NOTE:

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