

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

DIN 8555 E 4 - UM -60 - ST

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilbasico, buona saldabilità, scorificazione semplice. Particolarmente adatto per la ricarica di spigoli. Il metallo depositato presenta ottima resistenza all'abrasione combinata con urti moderati fino a 550 °C e all'usura metallo contro metallo. Indicato per la costruzione e riparazione di utensili da taglio, lame di cesoie a freddo, guide filo ecc...






ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Cr	V	W
1	0,8	0,4	6,5	5	2,2	2,3

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Durezza HRC
60

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA	DC +	(AC > 60 V)			
POSIZIONI DI SALDATURA					
	1G PA	2F PB	3G PF	2G PC	4G PE
RENDIMENTO	115%				

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			350	350	350	
Intensita (A)			60-90	80-120	120-160	

NOTE :

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