

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

DIN 8555 E 4 -UM-65-ST

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilbasico ad alto rendimento, arco stabile e scoria di facile asportazione.

Deposita una lega al C-Cr-Mo-W-V, tipo "ACCIAIO RAPIDO" eccezionalmente dura.

Il deposito è lavorabile alla mola e a una temperatura massima di esercizio di 500 °C.

Trova largo impiego nelle ricariche contro l'usura da frizione metallica, come lame di cesoie a caldo, utensili da taglio, stampi a caldo, utensili di perforazione ecc....

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mo	Cr	V	Co	W
1,1	1,1	5,5	3,5	2,3	3,5	5

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Durezza HRC
64

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA DC + (AC > 65 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



1G
PA

RENDIMENTO 125%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350	450
Intensità (A)			80-100	110-150	150-190	200-250

NOTE:

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