

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

DIN 8555 E 10 UM - 65 - GR

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico grafitico di alto rendimento.

Fusione regolare, con scoria inesistente.

Ottima resistenza all'abrasione molto severa.

Il metallo depositato tende durante la fase di ritiro a provocare cricche che non compromettono il risultato in esercizio. Si consiglia di non superare i due strati di riporto.

Data la sua struttura trova largo impiego in tutti quei casi dove l'abrasione è un fattore determinante, come vite d'estrusione, miscelatori, piastre d'usura ecc...

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Nb
6,2	1,6	1,5	22,5	7,2

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Durezza HRC
65

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA DC +

POSIZIONI DI SALDATURA 

1G
PA

RENDIMENTO 190%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)				350	350	450
Intensita (A)				110-140	140-190	190-250

NOTE:

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