

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 (E 307 - 15)

EN ISO 3581-A- E 18 8 Mn B 42 (ex EN 1600 E 18 8 Mn B 42)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico, deposita una lega al Cr-Ni-Mn.
Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione regolare, arco stabile.
Indicato particolarmente per la saldatura di acciai amagnetici, acciai con alta percentuale di Mn e tutte le unioni di acciai difficilmente saldabili.
Il deposito presenta caratteristiche di buona resistenza alla corrosione, alla fessurazione con un'elevata tenacità ed elasticità.
Il deposito in superficie sotto sollecitazione incrudisce (incrudimento a freddo).
Indicato per la saldatura di giunti dissimili, acciai ad alta resistenza, acciai austenitici al Mn.
Trova anche impiego come strato tampone per successive ricariche dure.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,05	0,7	5,8	19,0	9,0

CARATTERISTICHE MECCANICHE

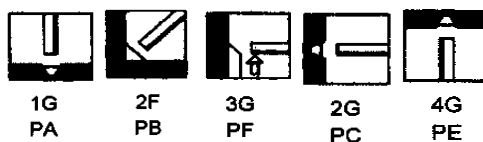
Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 600	> 400	> 35 %	+ 20°C > 80

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

110%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350	350
Intensità (A)			50-80	80-125	110-160	150-200

NOTE:

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