

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 (E 307 - 26)

EN ISO 3581-A- E 18 8 Mn R 73

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo sintetico con rivestimento rutilico ad alto rendimento.

Deposita una lega Cr-Ni-Mn. Fusione regolare senza spruzzi, cordoni estetici.

Il deposito presenta un'alta resistenza alla corrosione, fessurazione, elevata tenacità ed elasticità. La sollecitazione da urti provoca un rapido incrudimento della superficie depositata.

Trova larga applicazione per ricariche resistenti all'usura per corrosione, urti, abrasione, sottostrati per ricariche dure. Indicato per la ricarica di acciai austenitici al Manganese.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

| C | Si | Mn | Cr | Ni |
|------|-----|----|------|----|
| 0,07 | 0,8 | 6 | 19,5 | 9 |

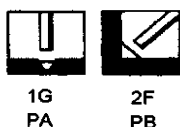
CARATTERISTICHE MECCANICHE

| Resistenza N/mm2 | Snervamento N/mm2 | Allungamento A5d | Resilienza KV J |
|---------------------|----------------------|---------------------|-----------------|
| > 580 | > 400 | > 35 % | + 20°C > 80 |

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA DC + AC (> 60 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO 200%

PARAMETRI DI SALDATURA

| Diametro (mm) | 1,6 | 2 | 2,5 | 3,2 | 4 | 5 |
|----------------|-----|---|--------|---------|---------|---------|
| Lunghezza (mm) | | | 350 | 350 | 350/450 | 350/450 |
| Intensità (A) | | | 70-110 | 110-150 | 145-200 | 190-240 |

NOTE:

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