

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.1 E 6010
ISO 2560-A- E 38 3 C 21

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento cellulosico, ottima saldabilità in tutte le posizioni, arco stabile. Indicato per la saldatura di tubazioni di acciai con resistenza di 550 N/mm². Eccezionale penetrazione in prima passata e buoni valori radiografici. Il suo impiego principale è la saldatura di tubazioni.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

| C | Si | Mn |
|------|-----|-----|
| 0,12 | 0,2 | 0,5 |

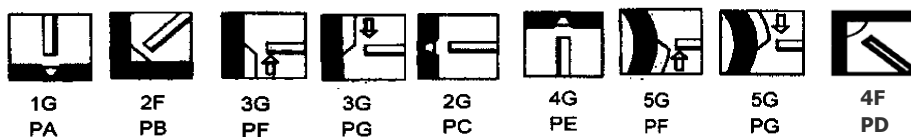
CARATTERISTICHE MECCANICHE

| Resistenza N/mm ² | Snervamento N/mm ² | Allungamento A5d | Resilienza KV J |
|------------------------------|-------------------------------|------------------|-----------------|
| > 470 | > 380 | > 25% | - 30°C > 50 |

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO 90%

PARAMETRI DI SALDATURA

| Diametro (mm) | 1,6 | 2 | 2,5 | 3,2 | 4 | 5 |
|----------------|-----|---|-------|--------|---------|---------|
| Lunghezza (mm) | | | 300 | 350 | 350 | 350 |
| Intensità (A) | | | 50-80 | 80-120 | 110-180 | 150-210 |

NOTE:

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