

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.13 E CoCr - C
DIN 8555 E 20-UM-55-CTZ

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilbasico con buona saldabilità e scoria di facile asportazione. Viene principalmente usato per ricariche sollecitate da: abrasione metallica da forte a molto forte, urti meccanici deboli, urti termici deboli, erosione e corrosione molto forte, cavitazione, alta temperatura fino a 800 °C, compressione. Trova impiego per la ricarica di guide di laminatoi, assi di pompe, filiere per estrusione ecc... Il deposito presenta una certa tendenza a fessurare, osservare una temperatura di preriscaldamento di 300-450 °C ed eseguire la prima passata con Co-6 o Co-12.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	W	Co
2	0,7	0,5	32	1,8	2,5	12,5	resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

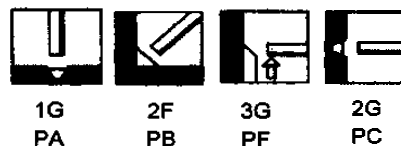
Durezza HRC		Durezza HV 15	
55	+20 °C	390	+600 °C

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + (AC > 60 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

100%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			350	350	350	
Intensità (A)			60-85	90-120	120-160	

NOTE :

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