

**SCHEDA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

<b>AWS</b>	A 5.13	E CoCr - B
<b>DIN</b>	8555	E 20-UM-50-CTZ

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento rutilbasico con buona saldabilità e scoria di facile asportazione. Viene utilizzato per la ricarica sollecitata da: abrasione media a forte, urti meccanici da lievi a medi, urti termici da lievi a medi, erosione e corrosione severi, cavitazione, alta temperatura fino a 800 °C, frizione metallica, compressione. Trova largo impiego per la ricostruzione del profilo di utensili per il taglio della carta, cartone, legno e plastica, ricariche di coltelli trituratori, pale e coltelli di mescolatori, guide di scorrimento, lame di cesoie a caldo ecc...

**ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO** ( Valore Tipico )

C	Si	Fe	Cr	Ni	W	Co
1,2	1,2	3,2	30	2,3	8,7	resto

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

Durezza HRC		Durezza HV 15	
48	+20 °C	350	+600 °C

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC + ( AC > 60 V )

POSIZIONI DI SALDATURA



1G PA      2F PB      3G PF      2G PC

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