

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.13 E FeMnCr

DIN 8555 E 8-UM-200-KNPR

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilbasico ad alto rendimento.

Fusione regolare e scoria di facile asportazione.

Il deposito possiede un'eccezionale resistenza agli urti che provocano un incrudimento rapido della superficie.

Viene principalmente utilizzato per unione di acciai austenitici al Mn tra di loro o con acciai ordinari al carbonio.

Adatto per ricariche di denti escavatori, frantumatori a rulli, parti di rotaie, draghe a secchia ecc...

Per ottenere migliori risultati, durante la ricarica è importante mantenere la temperatura di interpass più bassa possibile.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,7	1	15	16	1,5

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Durezza HB
220 saldato

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA DC + (AC > 65 V)



POSIZIONI DI SALDATURA

1G PA 2F PB

RENDIMENTO 170%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			350	350	350	450
Intensità (A)			70-100	110-140	140-180	200-240

NOTE:

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