

Classificazione
(Specification)

AWS A 5.1 E 6013
ISO 2560-A- E 38 A R 12

Proprietà ed applicazioni
(Applications and Properties)

- ▶ Elettrodo con rivestimento rutilico di medio spessore, deposita acciaio dolce.
- ▶ Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce e regolare, innescò facile, scoria di facile asportazione, deposito regolare e di bell'aspetto, elettrodo molto scorrevole.
- ▶ Trova largo impiego nella media carpenteria, cantieri navali, carrozzerie, costruzioni meccaniche, caldareria in genere, serbatoi
- ▶ *Rutile medium coated welding electrode, producing a mild steel deposit.*
- ▶ *Suitable for positional welds, except vertical down. Smooth fusion with easy striking and ready deslagging. Regulars beads with good concave appearance in fillet welding and exceptionally easy to use it.*
- ▶ *Suitable for the light section steel fabrication, storage tanks, shipyards, car body works, boilers construction, sheet metal works, etc...*

Analisi chimica del deposito
(Chemical analysis)

C	Si	Mn
0,08	0,7	0,6

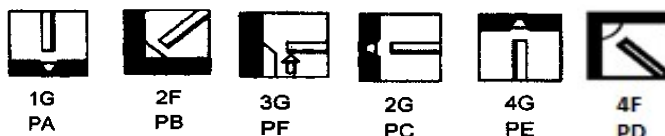
Caratteristiche meccaniche
(Mechanical Properties)

Resistenza (Tensile strength) R_m N/mm ²	Snervamento (Yield point) $R_{p0,2}$ N/mm ²	Allungamento (Elongation) A5d	Resilienza (Impact test) KV
480 - 550	> 380	> 22 %	20 °C > 47 J

Rendimento
(Efficiency)

90%

Posizioni di saldatura
(Welding positions)



DC - AC (>50 V) = (-) ~

Parametri di saldatura
(Welding data)

D (mm)	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
L (mm)	300	300/350	350/450	350/450	350/450
I (A)	50-60	60-100	100-140	135-180	175-230

Note
(Notes)

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

SIDERARCO is reserving the right to modify the technical data and the product's characteristics without notice.