

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.1 E 6013

ISO 2560-A- E 42 0 RC 11

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Rivestimento rutil-cellulosico, deposita acciaio dolce, salda in tutte le posizioni compresa la verticale discendente.

Fusione vivace, innesco e reinnesco istantaneo, scoria di facile asportazione, deposito concavo in angolo verticale discendente.

Le sue caratteristiche le permettono la saldatura a tratti resistenti alla rottura e su lamiere sporche e non perfettamente accostate.

Trova impiego nelle costruzioni medio leggere di carpenteria, carrozzeria, caldareria, serbatoi, ringhiere, tubazioni, ecc...

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn
0,07	0,4	0,6

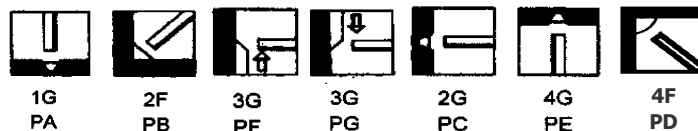
CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
520-590	> 450	> 22%	0°C > 47

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA DC - AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO 95%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)		300	350	350	350	350
Intensita (A)		40-60	60-100	90-130	130-180	180-250

NOTE : Marcato **CE** - Approvato R.I.N.A. e Lloyd's Register

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