

SCHEMA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**AWS A 5.1 E 7016ISO 2560 -A- E 42 2 B 12 H 10**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Doppio rivestimento basico-speciale.

Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente.

Ottima saldabilità, scoria vetrosa di facile asportazione, cordoni estetici. Il deposito è insensibile alle impurità e esente da cricche.

Trova largo impiego nell'assemblaggio di costruzioni molto sollecitate e nella saldatura di acciai debolmente legati (C: 0,25%).

Viene principalmente utilizzato per la costruzione di media carpenteria, caldereria, macchine movimento terra, tubazioni ad alta pressione e riparazioni in genere.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO

(Valore Tipico)

C	Si	Mn
0,07	0,75	1,4

CARATTERISTICHE MECCANICHE

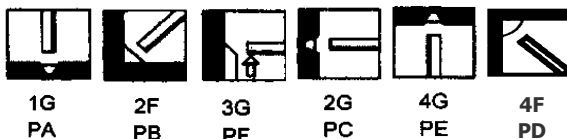
Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
>550	> 400	> 28 %	- 20°C > 100

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 60 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

105%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			350	350-450	350-450	
Intensità (A)			60-90	95-150	140-190	

NOTE:

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