

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.1 E 7024
ISO 2560-A- E 42 0 RR 73

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Rivestimento spesso tipo rutilico ad alto rendimento, deposito basso legato al Mn, salda in piano e angolo frontale, fusione regolare senza spruzzi, innesco facile, scoria di facile asportazione, deposito regolare e ben raccordato.

Trova largo impiego per media carpenteria, caldareria, costruzioni di serbatoi, cantieri navali, ed in tutti quei casi che necessitano un'alta velocità di saldatura.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn
0,09	0,7	1

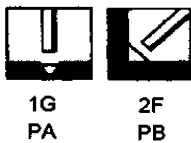
CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
520-600	> 470	> 22 %	0°C > 47

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA DC - AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO 180%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)				450	450	450
Intensita (A)				130-160	160-240	240-340

NOTE:

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