

**Classificazione**  
(Specification)

**AWS** A5.1 E 7024  
**EN ISO** 2560-A- E 42 0 RR 73

**Proprietà ed applicazioni**  
(Applications and Properties)

- ▶ Rivestimento spesso tipo rutilico ad alto rendimento, deposito basso legato al Mn.
- ▶ Salda in piano e angolo frontale.
- ▶ Fusione regolare e 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.
- ▶ *Heavy coated rutile type welding electrode having a high efficiency and depositing a high tensile strength steel alloyed with Mn.*
- ▶ *Suitable for fillet welds or lap joints.*
- ▶ *Smooth fusion without spatter loss, instantaneous striking and self-lifting slag. Smooth bead appearance with fine ripple deposit.*
- ▶ *Suitable for medium section steel fabrication, boilers and tanks constructions, shipyards and in general where a high speed welding is required.*

**Analisi chimica tipica del deposito**  
(Typical weld metal analysis)

C	Si	Mn
0,08	0,8	1

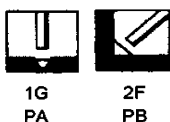
**Caratteristiche meccaniche tipiche**  
(Typical mechanical properties)

Resistenza (Tensile strength) $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Snervamento (Yield point) $R_{p0,2}$ N/mm <sup>2</sup>	Allungamento (Elongation) A5d	Resilienza (Impact test) KV
570	520	22%	0 °C 50 J

**Rendimento**  
(Efficiency)

180%

**Posizioni di saldatura**  
(Welding positions)



**Parametri di saldatura**  
(Welding data)

	DC -	AC (> 50 V)	= (-)	~		
<b>D (mm)</b>	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
<b>L (mm)</b>				450	450	450
<b>I (A)</b>				130-160	160-240	240-340

**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.*