

Classificazione
(Specification)

AWS A5.1 E 7024
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 del deposito
(Chemical analysis)

C	Si	Mn
0,08	0,8	1

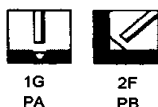
Caratteristiche meccaniche
(Mechanical Properties)

Resistenza (Tensile strength)		Snervamento (Yield point)		Allungamento (Elongation)	Resilienza (Impact test)	
R_m	N/mm ²	$R_{p0,2}$	N/mm ²	A5d	KV	
520 - 600		> 470		> 22 %	0 °C	> 47 J

Rendimento
(Efficiency)

180%

Posizioni di saldatura
(Welding positions)



Parametri di saldatura
(Welding data)

DC -	AC (> 50 V)	= (-)	~
D (mm)		3,2	4,0 5,0
L (mm)		450	450 450
I (A)		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.