

Classificazione
(Specification)

AWS A5.1 E 6013
EN ISO 2560-A- E 38 0 RC 11

Proprietà ed applicazioni
(Applications and Properties)

- ▶ Rivestimento sottile tipo rutil-cellulosico, deposita acciaio dolce.
- ▶ Saldatura in tutte le posizioni.
- ▶ Fusione vivace, innesco facile, scoria di facile asportazione, deposito concavo in angolo verticale discendente.
- ▶ Trova impiego nelle costruzioni medio leggere di carpenteria, carrozzeria, caldareria, serbatoi, tubazioni, ecc...
- ▶ *Thin rutile cellulosic coated welding electrode depositing a mild steel.*
- ▶ *Suitable for positional welds and especially for the vertical down position.*
- ▶ *Intensive arc with automatic striking, easy slag removal and concave fillet weld in the downhand position.*
- ▶ *Suitable for the light section steel fabrication, storage tanks, tube plants, car body repairs etc...*

Analisi chimica tipica del deposito
(Typical weld metal analysis)

C	Si	Mn
0,08	0,4	0,6

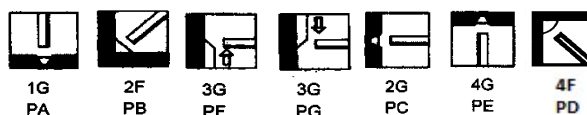
Caratteristiche meccaniche tipiche
(Typical mechanical properties)

Resistenza (Tensile strength) R_m N/mm ²	Snervamento (Yield point) $R_{p0,2}$ N/mm ²	Allungamento (Elongation) A5d	Resilienza (Impact test) KV
550	460	24%	0 °C 60 J

Rendimento
(Efficiency)

95%

Posizioni di saldatura
(Welding positions)



Parametri di saldatura
(Welding data)

	DC + (-)	AC (> 50 V)	= (+) (-)	~		
D (mm)	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
L (mm)		300	300	350	350	
I (A)		40-60	60-90	90-130	130-180	

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.