

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.15 E S t

EN ISO 1071 E C Z 1

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico-grafitico speciale, sviluppato per la saldatura e riparazioni di difetti di colata a caldo, delle ghise.

Mantenere una temperatura di interpass compresa tra i 350°- 450°C per evitare cricche.

Il deposito ha il colore del materiale base.

Idoneo per riparazioni di grossi particolari.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

| C | Si | Fe |
|-----|-----|-------|
| 1,2 | 1,2 | resto |

CARATTERISTICHE MECCANICHE

| Durezza HB |
|------------|
| 150 - 250 |

dopo trattamento termico 750° - 850°C/1h

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



1G
PA



2F
PB



2G
PC

PARAMETRI DI SALDATURA

| Diametro (mm) | 1,6 | 2 | 2,5 | 3,2 | 4 | 5 |
|----------------|-----|---|-------|---------|---------|---|
| Lunghezza (mm) | | | 300 | 350 | 350 | |
| Intensità (A) | | | 65-90 | 100-150 | 120-170 | |

NOTE:

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