

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 E 410 NiMo - 15

EN ISO 3581-A- E 13 4 B 42 (ex EN 1600 13 4 B 42)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico, deposita una lega di natura martensitica Cr-Ni-Mo.

Ottima saldabilità, scorificazione facile, ideale per la saldatura in posizione.

Idoneo per l'unione e la ricarica di acciai martensitici.

Per la sua struttura può essere utilizzato per riporti antiusura contro la corrosione e cavitazione. Trova impiego nella costruzione e riparazione di turbine idrauliche, pompe, compressori ecc...

Durante l'applicazione usare i parametri di preriscaldamento e di raffreddamento dopo saldatura imposti dal materiale base.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,05	0,5	0,7	0,5	12,2	4,5

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 800	> 600	> 15 %	+ 20°C > 50

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

119%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350/450	450
Intensità (A)			60-90	100-130	125-165	170-200

NOTE:

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