

**SCHEDA TECNICA PRODOTTO****CLASSIFICAZIONE**AWS A 5.4 E 307 - 15EN ISO 3581-A- E 18 9 Mn Mo B 42 (ex EN 1600 E 18 9 Mn Mo B 42)**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento basico, deposita una lega al Cr-Ni-Mn.

Indicato in modo particolare per saldatura di acciai amagnetici, acciai con alta percentuale di Mn e tutte le unioni di acciai difficilmente saldabili.

Il suo deposito può raggiungere durezza interessanti dopo incrudimento metallico, di conseguenza può essere impiegato per riporti antiusura da urti e come sottostrato per successive ricariche dure.

Trova largo impiego anche nel campo della manutenzione e per riparazione di acciai sollecitati a forti impatti (manutenzioni militari).

**ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO** ( Valore Tipico )

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,05	0,7	4,3	0,8	19,5	9,5

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

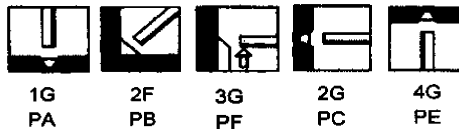
Resistenza N/mm <sup>2</sup>	Snervamento N/mm <sup>2</sup>	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 600	> 400	> 35 %	+ 20°C > 80 - 45°C > 60

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

120%

**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350	350
Intensità (A)			50-80	80-125	110-160	150-200

NOTE:

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