

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 E 310 - 15

EN ISO 3581-A- E 25 20 B 42 (ex EN 1600 E 25 20 B 42)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico. Deposito inossidabile al Cr-Ni-Mn.
Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione regolare, arco stabile.
Temperatura massima in esercizio per ossidazione 1150 °C, buona resistenza alla fessurazione e buona resistenza alla corrosione.
Viene principalmente usato per la saldatura e ricarica di acciai austenitici e refrattari.
Trova largo impiego nella costruzione di caldaie, forni industriali, apparecchiature termiche, impianti petrolchimici, cartiere, cestelli per trattamenti termici.
Indicato dove richiesta saldatura in posizione.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,7	2	26	21

CARATTERISTICHE MECCANICHE

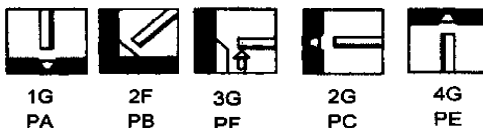
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J	
> 580	> 400	> 30 %	+ 20°C	> 80

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

110%

PARAMETRI DI SALDATURA

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

NOTE:

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