

SCHEMA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**AWS A 5.4 E 310 - 16EN ISO 3581-A- E 25 20 R 12**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento rutilbasico, deposito inossidabile legato al Cr-Ni-Mn.

Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce e regolare, cordoni di saldatura estetici, scoria di facile asportazione.

Temperatura massima in esercizio per ossidazione 1150 °C.

Il deposito presenta una buona resistenza alla fessurazione a caldo e una buona resistenza alla corrosione.

Indicato per la saldatura degli acciai inossidabili AISI 310, acciai refrattari.

Trova largo impiego nei componenti dei trattamenti termici sia per la costruzione e manutenzione.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO

(Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,6	2	26	21

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 580	> 400	30%	+ 20°C > 60

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

AC (> 60 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

100%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)		300	300	350	350	450
Intensità (A)		40-60	50-80	80-110	110-150	150-200

NOTE:

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