

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 (E 385 - 16)
EN ISO 3581-A- E 20 25 5 Cu N LR 12

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilico, deposita una lega austenitica per la saldatura degli acciai inossidabili tipo AISI 904L, URANUS B 6 e AVESTA 904L.

Il deposito ha un'eccezionale resistenza alla corrosione da acido solforico, fosforico e acidi organici. Buona resistenza granulare.

Viene utilizzato per applicazioni speciali nei settori chimici, petrolchimici ecc...

Non superare la temperatura massima di interpass 150 °C max durante la saldatura.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

| C | Si | Mn | Mo | Cr | Ni | Cu |
|-------|-----|------|-----|------|------|-----|
| 0,025 | 1,1 | 1,45 | 4,5 | 20,5 | 25,5 | 1,3 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE

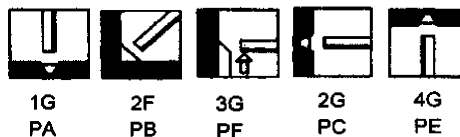
| Resistenza N/mm2 | Snervamento N/mm2 | Allungamento A5d | Resilienza KV J |
|------------------|-------------------|------------------|-----------------|
| > 570 | > 370 | > 30 % | + 20°C > 70 |

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

105%

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 | 100-150 | |

NOTE:

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