

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 E 410 - 16

EN ISO 3581-A- E 13 R 12 (ex EN 1600 E 13 R 12)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilico. Saldabilità eccellente e distacco di scoria automatico.

Indicato per l'assemblaggio e ricarica di acciai martensitici al 13% di Cr.

Idoneo anche per la ricarica di acciai al carbonio, sottoposti a corrosione e abrasione.

Massima temperatura d'esercizio 450°C.

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

Si consiglia il trattamento termico dopo la saldatura.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr
0,09	0,7	0,6	13

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Dopo T.T. 860°C x 2h e raffreddamento controllato			
Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 480	> 320	> 20 %	+ 20°C > 47

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 65 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	
Intensità (A)			50-80	80-110	110-150	

NOTE:

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