

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 E 630 - 16

EN ISO 3581-B- E 630 - 16

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilbasico, buona saldabilità ideale per la saldatura di acciaio ASTM A 564 tipo 630. Indicato per l'assemblaggio e ricarica di acciai martensitici. Il deposito ha un'ottima resistenza alla cavitazione. Viene principalmente utilizzato per la ricarica antiusura, caldareria, inclusa industria chimica e petrolchimica. Durante l'applicazione usare i parametri di preriscaldamento e di raffreddamento dopo saldatura imposti dal materiale base.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Cu	Nb
0,04	0,7	0,5	16,5	4,7	3,5	0,2

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 950		> 7 %	

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 60 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)			60-90	110-150	110-180	

NOTE:

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