

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 E 430 - 15

EN ISO 3581-A- E 17 B 42 (ex EN 1600 E 17 B 42)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basilico con buona saldabilit . Indicato per l'assemblaggio e ricarica di acciai al 15-17% Cr (AISI 430). Idoneo soprattutto 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
0,06	0,4	0,8	17,0

CARATTERISTICHE MECCANICHE

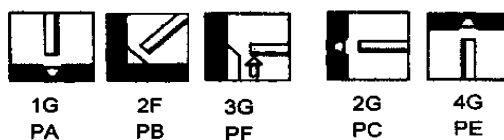
Dopo T.T. 780°C x 2h raffreddamento fino 600°C e poi in aria			
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Durezza HB
> 500	> 420	> 15 %	280 saldato

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	350
Intensita (A)			70-100	110-145	130-170	170-200

NOTE:

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