

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

DIN 8555 E10 - UM - 60 - GR

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico grafitico ad alto rendimento. Fusione regolare esente da scoria. Per evitare le cricche a freddo si consiglia preriscaldare da 300° a 700 °C in relazione alle dimensioni dei pezzi. Per spessori sottili di ricarica è necessario uno strato tampone con Inxiarc 307RB o Inxiarc 312R. Idoneo per applicazioni dove richiesta un'elevata resistenza all'abrasione minerale. Lame impastatrici, parti di escavatrici, macine, trivelle, coclee di trasporto e viti di estrusione.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Cr
6	1,7	33

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Durezza HRC
61

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



1G
PA

RENDIMENTO

200%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)				350	350	450
Intensità (A)				110-140	150-180	200-250

NOTE:

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