

**SCHEDA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

DIN 8555 E10 - UM - 65 - GNRZ

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento basico grafitico ad alto rendimento.  
Fusione regolare e scoria praticamente inesistente.  
Deposito alto legato indicato principalmente per ricariche soggette a forte usura abrasiva in assenza di colpi con una temperatura massima d'esercizio di 600°C.  
Per le sue eccezionali caratteristiche trova largo impiego nelle ricariche di attrezzature di fornaci e di cementerie, campane di alto forno, vomeri, molazze, raschiatori, vite di trasporto ed estrusione.

**ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO** ( Valore Tipico )

C	Si	Mo	Cr	V	Nb	W
5,5	1,4	2,2	24	2	3,5	4,8

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

<b>Durezza HRC</b>
66

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA DC +



POSIZIONI DI SALDATURA 1G  
PA

RENDIMENTO 220%

**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)				350	350	450
Intensita (A)				120-150	140-190	210-290

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