

**SCHEMA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

DIN 8555 E 6 - UM - 60 - GP

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento rutilico, con fusione regolare, buona saldabilità, scoria di facile asportazione.

Indicato per la ricarica di tutti quei componenti soggetti ad usura combinata da urti e abrasione. E' idoneo per la ricarica in posizione.

La durezza richiesta si ottiene già in seconda passata.

Viene utilizzato per ricariche dure e resistenti che lavorano su materiali da sterro e minerali, come denti di escavatore, tazze, martelli frantumatori, macine, coltelli per tranciatura a freddo.

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

C	Si	Mn	Mo	Cr	V
0,42	0,6	0,2	0,5	7	0,5

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

<b>Durezza HRC</b>
59

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC (-)                      AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

90%

**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	450	450	450
Intensità (A)			60-90	100-125	140-180	180-230

NOTE:

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