

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

DIN 8555 E6 - UM - 55 - GP

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico, con fusione regolare e scorificazione facile.
Il metallo depositato è lavorabile alla mola o con utensile di metallo duro e possiede un'ottima resistenza alla fessurazione anche in caso di ricariche di forte spessore.
Resiste molto bene all'abrasione minerale, alla frizione metallica, erosione, cavitazione, urti anche di forte entità.
Indicato per la ricarica di pezzi meccanici, utensili da cantiere, parti di mescolatori, lame di cesoie a freddo, martelli di frantoio, impianti di macinazione ecc...
L'elettrodo R 630 FB può essere considerato di uso universale nel campo dei riporti duri.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr
0,75	2,4	0,7	9

CARATTERISTICHE MECCANICHE

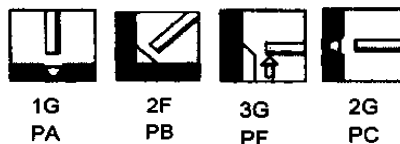
Durezza HRC
54

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

120%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	450	450
Intensità (A)			60-90	80-125	130-180	170-240

NOTE:

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