

**SCHEMA TECNICA PRODOTTO****CLASSIFICAZIONE**AWS A 5.1 E 6013ISO 2560-A- E 42 0 RR 12**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Rivestimento rutilico maggiorato per saldature estetiche, deposita acciaio dolce, salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce e regolare, innesco facile, scoria di facile asportazione, cordone regolare ed estetico ben raccordato in angolo, esente da difetti radiografici.

Trova impiego nelle costruzioni di media carpenteria, cantieri navali, costruzioni meccaniche, caldareria, serbatoi, macchine movimento terra ecc ...

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

C	Si	Mn
0,07	0,5	0,6

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

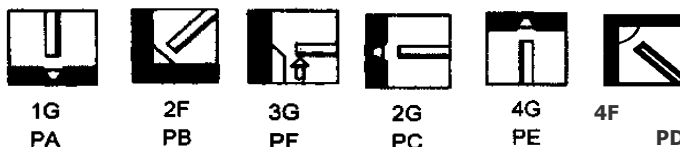
Resistenza N/mm <sup>2</sup>	Snervamento N/mm <sup>2</sup>	Allungamento A5d	Resilienza KV J
520-580	> 450	> 22%	0°C > 47

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC - AC (&gt; 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

100%

**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Lunghezza (mm)		300	350	450	450	450
Intensità (A)		40-60	60-90	90-130	130-180	180-250

NOTE:

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