

Classificazioni	AWS A 5.4	E 307-16
	EN 1600	E 18 8 Mn Mo R 32
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento rutil-basico con deposito inossidabile a magnetico austenitico al manganese per unione e riporto di acciai legati al Ma (fino al 14%), o di acciai ad alto tenore di zolfo e fosforo. Resistente alla corrosione, alla fessurazione con elevata tenacità ed elasticità, struttura austenitica resistente all'ossidazione fino a 850°C. Indicato per saldatura di acciai legati e acciai al Cr-Ni, riparazione di pezzi sotto posti a shock o usura per frizione. Buona saldabilità, cordone ben raccordato e facile scorificazione. Consigliato per lavori pubblici, binari, cementerie e blindatura e come sottostrato per riporti duri.

Acciai saldabili

Acciai per blindatura
Acciai per utensili*
Acciai debolmente legati*
Acciai austenitici al manganese: tipo Z 120 M 12.
Acciai per molla: 45S7*, 51S7*, 56SC7*, 45C4*
Acciai inossidabili con acciai non legati o debolmente legati.
<i>*con preriscaldamento e post-riscaldamento eventuale</i>

Caratteristiche Meccaniche

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
>590	>390	35	+20°C>70J -20°C>60J

Analisi metallo depositato

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,12	4,60	0,40	19,50	10	0,60

Tabella

Diam.	2,5x300	3,25x350	4,00x350	5,00x350	
kg. scat.	4	5	5	5	
N. el.Kg					
kg. conf.	16	20	20	20	
Intensità	Ampere	70	100	135	180

Impiego

= + ~ 65V



Posizioni

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1G - PA	2F - PB	3G - PF		2G - PC	4G - PE			

AWS - EN

Ricondizionamento	350°C 2h
--------------------------	----------