

Classificazioni	AWS A 5.4	E 312-16
	EN 1600	E 29 9 R 32
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento rutilico per la saldatura di unione e riporto di acciai dissimili, di materiali difficilmente saldabili, quali: acciai per utensili, acciai al manganese, acciai per stampi, acciai per molle, acciai rapidi, acciai temperati ed in generale per la saldatura di acciai d'analisi sconosciuta. Il metallo depositato è particolarmente resistente alla fessurazione, fusione regolare, cordoni molto estetici e facile scorificazione, temperatura max d'esercizio per ossidazione fino a 1150°C. Indicato per strati cuscinetto in caso di riporti duri e per riporti di utensili da taglio o trancia.

Acciai saldabili

Acciai inossidabili
Acciai per utensili *
Acciai debolmente legati e bassolegati
Acciai austenitici al manganese
Acciai per blindatura
Acciai per molle: 45S7*, 51S7*, 56C7*, 45C4
Armature per cemento armato
* con preriscaldamento

Caratteristiche Meccaniche

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
>780	>610	22	+20°C >30J

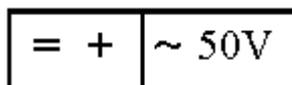
Analisi metallo depositato

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,10	0,90	1,10	29,00	10,50

Tabella

Diam.	1,6x250	2,0x300	2,5x300	3,25x350	4,00x350	5,00x350
kg. scat.	3	4	4	5	5	5
N. el.Kg						
kg. conf.	12	16	16	20	20	20
Intensità						
Ampere	25	40	70	100	135	180

Impiego



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
--------------------------	----------