

Classificazioni	AWS A 5.4	E 630-16
Omologazioni		

Proprietà Elettrodo con rivestimento rutil-basico per la saldatura di acciai ASTM A 564 tipo 630 resistenti alla corrosione intergranulare. Buona saldabilità, fusione regolare e scoria con alta protezione facilmente asportabile, cordone regolare e di bell'aspetto.
Indicato per riparazioni di pompe e turbine in acciaio fuso, industria petrolchimica, marina e nucleare.

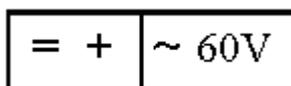
Acciai saldabili	<i>Custom 630 (Carpenter Technology). 17-4PH (Armco Steel).</i>
	ASTM: tipo 630 - A747 CB-7Cu, CB-7Cu2, A564 Gr 630, A747 CB7Cu (Cast)
	DIN: G-X5CrNiMo 165
	Werk. N. : 1.4405, 1.4418, 1.4542, 1.4548, 1.4549,
	EN 10088-2: X5 Cr Ni Cu Nb 16-4 (1.4542)
	UNS: S17400

Caratteristiche Meccaniche	Rm (Mpa)	A5 (%)
	>950	7

Analisi metallo depositato	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Cu
	0,04	0,50	0,70	16,5	4,70	0,2	3,50

Tabella	Diam.	2,5x300	3,25x350	4,0x350
	kg. scat.	4	5	5
	N. el.Kg			
	kg. conf.	20	20	20
Intensità	Ampere	80	120	140

Impiego



Posizioni

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

Tenere un arco corto ed usare i parametri di preriscaldamento e raffreddamento del materiale di base.

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