

Classificazioni	AWS	e Cu Al – A2
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento basico per la saldatura ed il riporto dei bronzi di alluminio, ottone e bronzi al silicio, al manganese e delle ghise. Date le sue caratteristiche trova largo impiego nell'industria meccanica e navale per la ricarica di: denti di ingranaggi, slitte, ganasce di freni, supporti di cuscinetti, guide di scorrimento, alberi.

Leghe saldabili

Leghe
Al-Mn - AlMn 1 - AlMg 1 - AlMg 3 - G-AlMg 3 - G-AlMg 3 (Cu)

Caratteristiche Meccaniche

Rm (Mpa)	Re /Nmm2	A 5(%)	HB
440	190	20	130

Analisi metallo depositato

Fe	Si	Cu	Al
1,20	0,50	saldo	8,00

Tabella

Diam.	2,50x350	3,25x350	4,00x450
kg. scat.	3	3	3
N. el.Kg			
kg. conf.	12	12	12
Ampere	50	70	100

Intensità

Impiego



Posizioni

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

AWS - EN

Elettrodo verticale tenendo la punta in avanti, procedere rapidamente con arco molto corto evitando le oscillazioni dell'elettrodo. Un preriscaldamento tra i 100-300°C è consigliato.

Ricondizionamento	100°C 2h
--------------------------	----------