

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS 5.6</b>	E Cu
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà** Elettrodo con rivestimento speciale ed anima in rame puro per la saldatura e la ricarica del rame, acciai e ghisa.

<b>Acciai saldabili</b>	<i>Leghe di rame</i>

<b>Caratteristiche Meccaniche</b>	<b>Rm (Mpa)</b>	<b>A5 (%)</b>
	>180	20

<b>Analisi metallo depositato</b>	<b>Cu</b>
	99% min

<b>Tabella</b>	<b>Diam.</b>	<b>2,50x300</b>	<b>3,25x350</b>
	<b>kg. scat.</b>	4	5
	<b>N. el.Kg</b>		
	<b>kg. conf.</b>	16	20
	<b>Ampere</b>	<b>80</b>	<b>100</b>

**Intensità**

**Impiego**



**Posizioni**

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

**AWS - EN**

Preiscaldare prima della saldatura, fino a 550°C su grossi spessori.

<b>Ricondizionamento</b>	350°C 2h
--------------------------	----------