

**SCHEMA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

**AWS** A 5.4 E 307 - 16

**EN ISO** 3581-A- E 18 9 Mn Mo R 12

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento rutilbasico, deposita una lega al Cr-Ni-Mn.  
Fusione dolce senza spruzzi, innesco facile, cordoni regolari, scoria di facile asportazione.  
Il deposito presenta caratteristiche di buona resistenza alla corrosione, alla fessurazione con un'elevata tenacità ed elasticità.  
Struttura austenitica resistente all'ossidazione sino a 850 °C.  
Il deposito in superficie sotto sollecitazione incrudisce (incrudimento a freddo).  
Indicato per la saldatura di giunti dissimili, acciai ad alta resistenza, acciai austenitici al Mn.  
Trova anche impiego come strato tampone per successive ricariche dure.

**ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO** ( Valore Tipico )

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,09	0,8	4,5	0,6	19	9,8

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

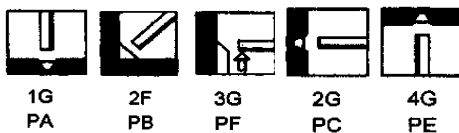
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 590	> 380	> 35 %	+ 20°C > 70 - 20°C > 60

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 65 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

100%

**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350	350
Intensità (A)			50-80	80-110	110-150	150-200

NOTE:

SIDERARCO si riserva di apportare modifiche ai dati tecnici e alle caratteristiche del prodotto senza preavviso