

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.13 E CoCr - A
DIN 8555 E 20-UM-45-CTZ

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilbasico, buona saldabilità e scoria di facile asportazione. Viene utilizzato per la ricarica sollecitata da: abrasione media, urti meccanici da medi a forti, urti termici medi, erosione e corrosione severi, cavitazione, alta temperatura fino a 650 °C, frizione metallica, compressione. Trova largo impiego per la ricarica di lame di cesoie a caldo, utensili di fonderie, sedi di valvole, pompe, vite d'estrusione ecc... Per grossi spessori da ricaricare prevedere un preriscaldamento di 300 °C ca. e un raffreddamento lento.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Fe	Cr	Ni	W	Co
0,9	1	0,8	3	29	2,5	4,7	resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

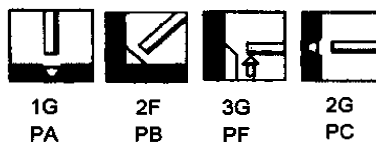
Durezza HRC		Durezza HV 15	
42	+20 °C	300	600 °C

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + (AC > 60 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

100%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			350	350	350	
Intensità (A)			60-85	90-120	120-160	

NOTE :

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