

Elettrodo con rivestimento semi-basico studiato per la saldatura e il ricarico di acciai ferritici - austenitici e per gli acciai difficili da saldare. Presenta buone proprietà meccaniche e una forte resistenza alle cricche a caldo. E' adatto a qualsiasi applicazione e consigliato per la riparazione e la manutenzione.

■ Classificazione

EN 1600 / ISO 3581-A : E 29 9 R 2

AWS A 5.4 : E 312-16

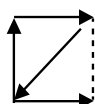
■ Applicazioni

- Utilizzo universale per la riparazione e la manutenzione,
- Acciaio al carbonio,
- Acciaio galvanizzato,
- Acciaio per utensili,
- Acciaio al manganese,
- Utilizzabile su acciai diversi.

■ I + dei prodotti

- Fusione dolce e regolare.
- Cordone di bell'aspetto.
- Buon distaccamento della scoria.
- Alta resistenza alla cricca.

■ Posizioni e polarità



- Innesco a partire da 50V - Corrente continua.
- **Polarità (+) all'elettrodo.**

■ Proprietà chimiche

C %	Mn %	Si %	S %	Cu %	Ni %	Cr %	Mo %
0.10	1.20	0.20	0.015	0.05	10.00	30.00	0.10

■ Proprietà meccaniche

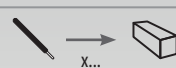
Rs	Rm	A 5 d	KV 0 °C
450 MPa	680 MPa	25%	60 J

■ Raccomandazioni

Ø elettrodo (mm)	2.0	2.5	3.2
spessore (mm)	2 ▶ 4	3 ▶ 6	8 ▶ +
corrente di saldatura (A)	30 ▶ 60	40-80	70-100



Condizionamento

Rif.	Ø (mm)	lunghezza (mm)	
081475	Ø 2.5	300	54
081468	Ø 3.2	350	28