



SCHEMA TECNICA

FT-DT.17.05

EUROTROD LR 35

PAGE 30/64

CERTIFICAZIONE:



APCER
CERTIFICADO
N. 2000/CEP.1272
SISTEMA PORTUGUÊS
DA QUALIDADE
NP EN ISO 9001



CLASSIFICAZIONE:

AWS A5.4: ~E 312-16
EN 1600: E 29 9 R 12

DESCRIZIONE:

Elettrodo rutile per acciai alto-legati ed acciai non legati. Buona saldabilità per tutte le posizioni eccetto nella posizione verticale verso il basso.

MATERIALI:

AISI 312	Per acciai con difficile saldabilità, ad esempio acciai legati e non ad alta resistenza, acciai al carbonio, acciai alto legati, acciai per utensili, acciai con trattamento termico, acciai per molle, per ferrovie, acciai con tempra manganese.

ANALISI CHIMICHE DEL DEPOSITO SALDATO:

Analisi chimica (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni			
0,11	1,0	0,65	28,5	10,0			

Proprietà meccaniche:

Carico di snervamento (N/mm ²)	Carico di rottura (N/mm ²)	Allungamento 5d (%)		
>450	>660	>19		

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO:

PARAMETRI DI SALDATURA				IMBALLO VACUUM	
Diame tro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Polarità (Pole +)	Pezzi /pacco (Un)	Peso /pacco (Kg)
2,5	300	50 – 75	AC/DC	630	10,8
3,2	350	75 – 110	AC/DC	330	12,0
4,0	350	110 – 150	AC/DC	270	13,2
5,0	350	140 – 190	AC/DC	150	10,8

POSIZIONI DI SALDATURA:

