

Classificazione
(Specification)

AWS A5.1 E 6013
EN ISO 2560-A- E 42 A RR 12

Proprietà ed applicazioni
(Applications and Properties)

- ▶ Elettrodo con rivestimento rutilico di medio spessore, deposita acciaio dolce.
- ▶ Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce e regolare, innesco facile, scoria di facile asportazione, deposito regolare e di bell'aspetto, cordone concavo e ben raccordato in angolo.
- ▶ Trova largo impiego nella media carpenteria, cantieri navali, carrozzerie, costruzioni meccaniche, caldareria in genere, serbatoi...
- ▶ *Rutile medium coated welding electrode, producing a mild steel deposit.*
- ▶ *Suitable for positional welds, except vertical down. Smooth fusion with easy striking and ready deslagging. Regulars beads with good concave appearance in fillet welding.*
- ▶ *Suitable for the light section steel fabrication, storage tanks, shipyards, car body works, boilers construction, sheet metal works, etc...*

Analisi chimica tipica del deposito
(Typical weld metal analysis)

C	Si	Mn
0,07	0,4	0,55

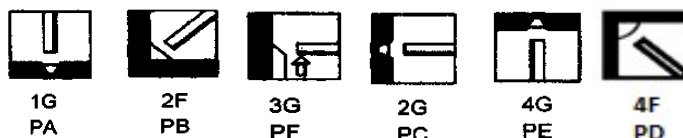
Caratteristiche meccaniche tipiche
(Typical mechanical properties)

Resistenza (Tensile strength) R_m [N/mm ²]	Snervamento (Yield point) $R_{p0,2}$ [N/mm ²]	Allungamento (Elongation) A5d	Resilienza (Impact test) KV [J]
550	490	23,5%	+ 20 °C 65

Rendimento
(Efficiency)

90%

Posizioni di saldatura
(Welding positions)



Parametri di saldatura
(Welding data)

	DC -	AC (> 50 V)	= (-)	~		
D (mm)	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
L (mm)	300	300	300	450	450	450
I (A)	20-40	40-60	60-90	100-150	140-190	180-250

Note
(Notes)

Marcato CE - Approvato R.I.N.A e Lloyd's Register.
CE marked - Approvals R.I.N.A and Lloyd's Register.

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

SIDERARCO is reserving the right to modify the technical data and the product's characteristics without notice.