

Elettrodo tipo	Supercito S																
Rivestimento	Rutilico																
Classificazioni	AWS A/SFA 5.1: E6013 UNI 5132: E44 L3 R32 R09 EN 499: E38 0 RR 13 ISO 2560: E43 2 RR 32 DIN 1913: E43 22 RR6 NF A81-309: E43 2/2 RR 32 BS 639: E43 22 RR 32																
Rendimento %	90																
Caratteristiche meccaniche deposito	R \geq 460 N/mm ² S \geq 380 N/mm ² A \geq 22% KV \geq 48J a 0° C																
Analisi chimica deposito %	C \leq 0,10 Mn 0,25 ÷ 0,60 Si \leq 0,60																
Applicazioni	Elettrodo idoneo alla saldatura di acciai normali al C di piccolo e medio spessore. Ottima scorrevolezza, estetica e fusione. Facilissima asportazione della scoria anche in angoli acuti.																
Omologazioni																	
Alimentazione	C.A./C.C.-																
Corrente	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ø</th> <th>Amp</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.6</td> <td>30 ÷ 60</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>50 ÷ 70</td> </tr> <tr> <td>2.5</td> <td>70 ÷ 110</td> </tr> <tr> <td>3.2</td> <td>95 ÷ 140</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>130 ÷ 180</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>180 ÷ 240</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>220 ÷ 300</td> </tr> </tbody> </table>	Ø	Amp	1.6	30 ÷ 60	2	50 ÷ 70	2.5	70 ÷ 110	3.2	95 ÷ 140	4	130 ÷ 180	5	180 ÷ 240	6	220 ÷ 300
Ø	Amp																
1.6	30 ÷ 60																
2	50 ÷ 70																
2.5	70 ÷ 110																
3.2	95 ÷ 140																
4	130 ÷ 180																
5	180 ÷ 240																
6	220 ÷ 300																