SCHEDA TECNICA

DESCRIZIONE: ***Elettrodi per saldatura***

CODICE: ***K 3766/1***

DESCRIZIONE E APPLICAZIONI

Elettrodo con rivestimento rutile di medio spessore. Tipo di facile impiego, scorrevolissimo e di grande estetica. Arco dolce e silenzioso. Spruzzi pressoché inesistenti, scorie che si staccano da sole. Accensione e riaccensione molto facile.
Le caratteristiche e il tipo ne permettono l'impiego in ogni lavoro in generale e su qualunque costruzione mediamente sollecitata. Indicato per lavori di piccola e media carpenteria, per acciai da costruzione e per serbatoi a pressione.

DESCRIPTION AND APPLICATIONS

The K 3766/1 is a medium rutile coated electrode yielding a moderately quick-setting type of slag. K 3766/1 is a general purpose electrode combining great weldor appeal with exceptional mechanical properties while requiring minimal operator skill. High titania-potassium coating offers a smooth, steady arc with either AC or DC or low open circuit voltage transformers. Spatter is low. For use on all types of mild steel fabrication. Excellent appearance and ease of operation occur in a fl at position.

DESCRIPTION ET APPLICATIONS

Electrode avec enrobage rutile d'épaisseur moyenne. Son emploi est simple, très coulissant et très esthétique avec un arc doux et silencieux. Ses projections sont presque absentes et ses laitiers se détachent d'euxmêmes. Amorçage et réamorçage très simples. Ses caractéristiques et son type permettent de l'utiliser dans tout travail en général et sur toute construction moyennement soumise à contrainte. Indiquée pour les travaux de charpente petite et moyenne, les aciers de construction et les réservoirs sous pression.

DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES

Electrodo con revestimiento rutílico de medio espesor. Fácil de utilizar, muy deslizable y de gran estética.
Arco suave y silencioso. Proyecciones prácticamente inexistentes y escorias que se desprenden por sí solas.
Encendido y reencendido muy fácil.
Las características y el tipo permiten utilizarlo en todo tipo de obras en general y en cualquier construcción con un esfuerzo medio. Apropiado para tareas de pequeña y media carpintería, para aceros de construcción y para depósitos a presión.

STANDARDS AND APPROVALS	
AWS A 5.1	E 6013
UNI 5132	E44L3R24R09KV00
ISO 2560	E 432 R22
DIN 1913	E 43 22 R3
FS	2A
MM	E A11
ANASTA	CLASSE 1A

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES		
Y.S.	=	440 - 490 N/mm²
T.S.	=	490 - 530 N/mm²
E (5xd)	=	24 - 26 %
KV	=	0° ≥ 55 J
HB	=	180 - 190 HB

TYPICAL WELD METAL ANALYSIS (%)			
C	0.10	P	0.02
Mn	0.55		
Si	0.40		
S	0.02		

Ø L mm	A
1,6 x 300	30-50
2 x 300	40-70
2,5 x 300	60-110
3,25 x 450	90-140

Ø L mm	A
4 x 450	110-190
5 x 450	190-250
6 x 450	210-330

WELDING CURRENT	
AC	> 45 V
DC	/ —

WELDING POSITIONS	NOTES
	

Viale Europa, 68/70 I-20093 Cologno Monzese (MI) - Italia
Tel +39 02 251111.1 r.a. Fax +39 02 2538379
www.abctools.it info@abctools.it