

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.5 E 7010 - G
ISO 2560-A- E 42 3 Z C 21

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento celluloso indicato per le saldature in tutte le posizioni di tubazioni in acciaio tipo API 5 LX-X56-X60.

Particolarmente indicato per la prima passata in verticale discendente e sopratesta.

Il suo rivestimento gli consente un facile impiego con ottime caratteristiche di penetrazione.

Ottimi i risultati nei controlli radiografici.

Il suo impiego principale è nelle saldature di tubazioni.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

| C | Si | Mn | Mo | Ni |
|------|-----|-----|------|------|
| 0,12 | 0,3 | 0,7 | 0,25 | 0,25 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE

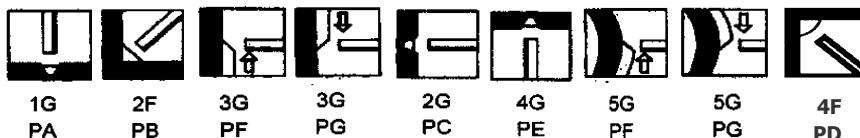
| Resistenza N/mm ² | Snervamento N/mm ² | Allungamento A5d | Resilienza KV J |
|---------------------------------|----------------------------------|---------------------|-----------------|
| 550-620 | > 450 | > 25% | -30 °C > 47 |

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

90%

PARAMETRI DI SALDATURA

| Diametro (mm) | 1,6 | 2 | 2,5 | 3,2 | 4 | 5 |
|----------------|-----|---|-------|--------|---------|---------|
| Lunghezza (mm) | | | 300 | 350 | 350 | 350 |
| Intensità (A) | | | 50-80 | 80-120 | 130-180 | 170-220 |

NOTE:

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