

**SCHEMA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

**AWS** A 5.1 E 7018 - 1  
**ISO** 2560-A- E 46 4 B 42 H5

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Rivestimento basico di medio spessore. Deposito basso legato al Mn.  
Salda in tutte le posizioni, escluso verticale discendente.  
Fusione senza spruzzi, scoria di facile asportazione, arco stabile, deposito regolare.  
Buona tenacità anche a basse temperature, eccezionale resistenza alla fessurazione.  
Viene utilizzato nelle costruzioni che richiedono ottime proprietà meccaniche, per la saldatura degli acciai a grana fine, acciai sino a 550 N/mm<sup>2</sup> di resistenza e giunti rigidi.  
Trova largo impiego nei settori della carpenteria, cantieri navali, tubazioni, ecc.....

**ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO** ( Valore Tipico )

C	Si	Mn
0,07	0,6	1,3

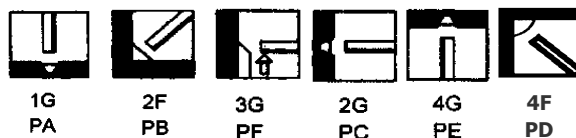
**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

Resistenza N/mm <sup>2</sup>	Snervamento N/mm <sup>2</sup>	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 550	> 460	> 24 %	- 40°C > 80 - 45°C > 65

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA DC + (AC > 65 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO 125%

**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Lunghezza (mm)		300	300-350	350-450	450	450
Intensita (A)		40-60	70-90	90-130	120-180	190-250

**NOTE** : Approvato R.I.N.A. e Lloyd's Register  
SIDERARCO si riserva di apportare modifiche ai dati tecnici e alle caratteristiche del prodotto senza preavviso