

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS	<u>A 5.5</u>	<u>E 9018 - G</u>
EN	<u>757</u>	<u>E 62 4 1NiMo B 42 H5</u>

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico, deposito basso legato, molto tenace, possiede ottime caratteristiche di resistenza alla trazione ed alto limite elastico.
Arco stabile, deposito regolare, scoria di facile asportazione.
Viene utilizzato per la saldatura di acciai con resistenza compresi tra 620-760 N/mm².
Temperatura di interpass 200°C ca, è consigliato un trattamento termico di normalizzazione post-saldatura (600 °C per 24 h).
Trova largo impiego per l'unione di acciai fusi, tubazioni, caldaie, recipienti a pressione, strutture portanti ecc....

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Ni
0,08	0,6	1,2	0,4	0,7

CARATTERISTICHE MECCANICHE

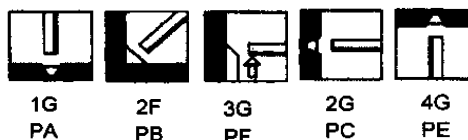
Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 730	> 680	> 20 %	- 40°C > 47

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + (AC > 70 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

120%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	450	450	450
Intensita (A)			70-90	110-130	140-180	180-250

NOTE:

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