

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.5 E 12018 - G
EN 757 E 79 5 Mn2Ni1CrMo B 42 H5

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico a basso tenore di idrogeno.
Ottima saldabilità, arco stabile, scorificazione facile.
Indicato per la saldatura di acciai ad elevato carico di rottura sino a 830 N/mm².
Eccezionali qualità radiografiche dei giunti, ottimi valori di resilienza a basse temperature.
Trova impiego nella grande caldereria, recipienti a pressione, costruzioni molto sollecitate, tubazioni ecc..

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,09	0,5	1,8	0,5	0,9	2,3

CARATTERISTICHE MECCANICHE

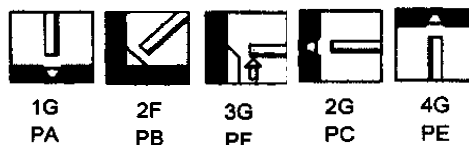
Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 900	> 800	> 18 %	- 50°C > 60

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	350	350	450
Intensità (A)			70-90	90-130	140-180	180-200

NOTE:

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