

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS	A 5.5	E 8018 - B2
EN	1599	E CrMo1 B 42 H5
ISO	3580-A-	E CrMo1 B 42 H5

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico a basso contenuto di idrogeno per la saldatura degli acciai legati al 1 Cr, 0,5 Mo. Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, arco stabile, fusione senza spruzzi, buona scorificazione.

Viene utilizzato per la saldatura di acciai basso legati resistenti ad alte temperature (550 °C).

Trova impiego nella costruzione di serbatoi a pressione, tubazioni, scambiatori di calore, e riporti su acciai da cementazione. In saldatura mantenere un interpass di 150-250 °C.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,08	0,6	0,8	0,6	1,15

CARATTERISTICHE MECCANICHE

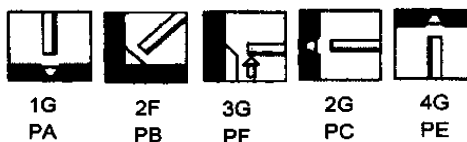
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 650	> 550	> 20 %	+ 20°C > 100

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

120%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			350	450	450	450
Intensita (A)			65-90	90-130	130-180	180-250

NOTE:

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