

SCHEMA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**

| | | |
|------------|----------------|---------------------|
| AWS | <u>A 5.5</u> | <u>E 7018 - A1</u> |
| EN | <u>1599</u> | <u>E Mo B 42 H5</u> |
| ISO | <u>3580-A-</u> | <u>E Mo B 42 H5</u> |

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico sviluppato per la saldatura degli acciai resistenti allo scorrimento a caldo.

Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, arco stabile, fusione senza spruzzi, scoria di facile asportazione.

Viene utilizzato per la saldatura degli acciai bassoalegati (0,5 % Mo) per impieghi ad alte temperature sino a 500°C.

Trova impiego nella costruzione di recipienti a pressione, tubazioni, impianti industriali, caldereria.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

| C | Si | Mn | Mo |
|------|-----|-----|-----|
| 0,07 | 0,6 | 0,8 | 0,5 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE

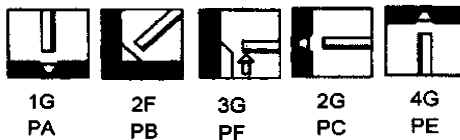
| Resistenza N/mm ² | Snervamento N/mm ² | Allungamento A5d | Resilienza KV J |
|---------------------------------|----------------------------------|---------------------|-----------------|
| >680 | > 580 | > 22 % | + 20 °C > 90 |

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) | | | 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