

**SCHEMA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

<b>AWS</b>	<u>A 5.5</u>	<u>E 8015 - B8 ( A 5.4 E 505 - 15 )</u>
<b>EN</b>	<u>1599</u>	<u>E CrMo9 B 42 H5</u>
<b>ISO</b>	<u>3580-A-</u>	<u>E CrMo9 B 42 H5</u>

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo basico sviluppato per la saldatura degli acciai resistenti allo scorrimento a caldo fino 625°C, legati al 9% di Cr e 1% di Mo.

Buona saldabilità e stabilità d'arco, scorificazione facile.

Principalmente utilizzato nell'industria petrolifera, trova anche impiego per il riporto su sedi valvole.

La saldatura deve essere eseguita con arco corto e bassa velocità di avanzamento.

Durante la saldatura mantenere un interpass di 200 - 300°C.

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

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,06	0,45	0,7	1,1	9,1

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

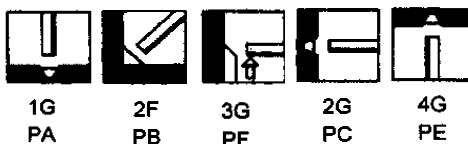
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 600	> 500	> 19 %	+ 20°C > 50

**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)			300	350	350	450
Intensità (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