

Classificazione
(Specification)

AWS A 5.5 E 7010 - G
EN ISO 2560-A- E 42 3 Z C 21

Proprietà ed applicazioni
(Applications and Properties)

- ▶ Elettrodo con rivestimento cellulosico, indicato per le saldature in tutte le posizioni di tubazioni in acciaio tipo API 5 L - X56 - X60.
- ▶ Particolarmente indicato per la prima passata in verticale discendente e sopra testa.
- ▶ Il suo rivestimento gli consente un facile impiego con ottime caratteristiche di penetrazione.
- ▶ Ottimi risultati nei controlli radiografici.
- ▶ Il suo impiego principale è nelle saldature di tubazioni.
- ▶ *Cellulose type welding electrode suitable for positional welds on pipes grade API 5L – X56 – X60.*
- ▶ *Indicated for the first pass in vertical down or overhead positions on site.*
- ▶ *Facility in using and exceptional penetration are obtained due to its special coating.*
- ▶ *Excellent results on x-rays controls.*
- ▶ *Suitable for root and filler lays in pipeline application.*

Analisi chimica tipica del deposito
(Typical weld metal analysis)

C	Si	Mn	Mo	Ni
0,11	0,2	0,5	0,25	0,25

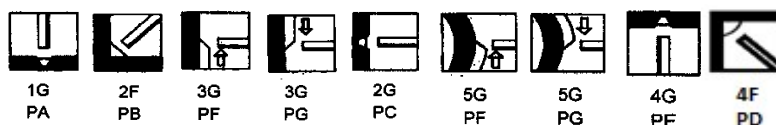
Caratteristiche meccaniche tipiche
(Typical mechanical properties)

Resistenza (Tensile strength) R_m N/mm ²	Snervamento (Yield point) $R_{p0,2}$ N/mm ²	Allungamento (Elongation) A5d	Resilienza (Impact test) KV
550	460	23%	- 30 °C 60 J

Rendimento
(Efficiency)

90%

Posizioni di saldatura
(Welding positions)



Parametri di saldatura
(Welding data)

DC + = (+)

D (mm)	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
L (mm)			300	350	350	350
I (A)			50-80	80-120	130-180	170-220

Note
(Notes)

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

SIDERARCO is reserving the right to modify the technical data and the product's characteristics without notice.