

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.5 E 8018 - C3
ISO 2560-A- E 46 6 1NiMo B 42 H5

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico sviluppato per la saldatura di tutti gli acciai a grana fine con temperature in esercizio di circa - 50°C e acciaio a 1% di Ni .
Eccelenti caratteristiche meccaniche, basso contenuto di idrogeno.
E' consigliabile l'utilizzo ad arco corto e bassa velocità d'avanzamento per ottenere i migliori risultati.
Salda in tutte le posizioni escluso la verticale discendente e il suo deposito è esente da cricche.
Trova largo impiego in tutte le costruzioni importanti come impianti criogeni, petrolchimici, cantieri navali ecc..

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Ni
0,05	0,6	1,1	0,35	1

CARATTERISTICHE MECCANICHE

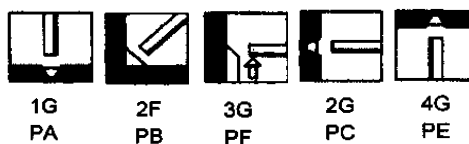
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 600	> 500	> 24 %	- 60°C > 50 - 40°C > 100

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	350	450	450
Intensita (A)			65-85	90-130	120-180	180-250

NOTE:

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