

Classificazione
(Specification)

AWS A5.1 E 6010
EN ISO 2560-A- E 38 3 C 21

Proprietà ed applicazioni
(Applications and Properties)

- ▶ Elettrodo con rivestimento cellulosico.
- ▶ Ottima saldabilità in tutte le posizioni, arco stabile.
- ▶ Indicato per la saldatura di tubazioni di acciai con resistenza di 550 N/mm².
- ▶ Eccezionale penetrazione in prima passata e buoni valori radiografici.
- ▶ Il suo impiego principale è la saldatura di tubazioni.
- ▶ Cellulose type welding electrode.
- ▶ Suitable for positional welds on pipelines with 550 N/mm² tensile strength.
- ▶ Exceptional full penetration to the first runs and excellent x-ray quality.
- ▶ Suitable for root and filler lays in pipeline application.

Analisi chimica tipica del deposito
(Typical weld metal analysis)

C	Si	Mn
0,1	0,2	0,6

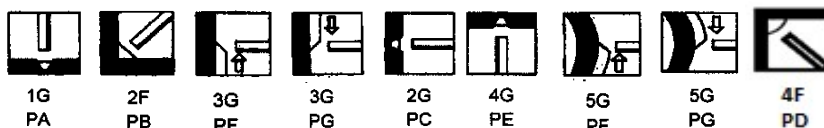
Caratteristiche meccaniche tipiche
(Typical mechanical properties)

Resistenza (Tensile strength) <i>R_m</i> N/mm ²	Snervamento (Yield point) <i>R_{p0,2}</i> N/mm ²	Allungamento (Elongation) <i>A5d</i>	Resilienza (Impact test) <i>KV</i>
550	470	25%	- 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	110-160	140-200

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.