

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.5 E 8018 W 2
ISO 2560-A- E 46 2 Z B 42 H5

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico, deposito basso legato.
Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione senza spruzzi, arco stabile, deposito regolare, scoria di facile asportazione.
Trova applicazione nella saldatura di acciai con resistenza alla corrosione atmosferica contenenti una percentuale di Cu nei valori del 0,5 %. Viene utilizzato principalmente nel settore delle opere pubbliche per la costruzione di ponti, piloni, guide di sicurezza, strutture portanti ecc...

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Cu
0,07	0,7	1,05	0,55	0,5	0,45

CARATTERISTICHE MECCANICHE

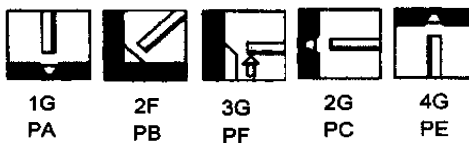
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
>600	>500	> 22 %	- 20°C > 70

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + (AC > 70 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

125%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			350	450	450	450
Intensita (A)			70-90	90-130	120-180	180-250

NOTE:

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