

**Classificazione**  
(Specification)

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

**Proprietà ed applicazioni**  
(Applications and properties)

- ▶ 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 all'incirca dello 0,5%. Viene utilizzato principalmente nel settore delle opere pubbliche per la costruzione di ponti, piloni, guide di sicurezza, strutture portanti, ecc...
- ▶ *Basic coated welding electrode producing a low alloyed deposit.*
- ▶ *Suitable for positional welds except vertical down, spatter free, stable arc, regular fusion and easy deslagging.*
- ▶ *Suitable for the welding of weathering steels, containing about 0,5% of Cu. Mainly used for civil constructions as for bridges, pylons, security components, structural constructions, etc..*

**Analisi chimica tipica del deposito**  
(Typical weld metal analysis)

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

**Caratteristiche meccaniche tipiche**  
(Typical mechanical properties)

Resistenza (Tensile strength) $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Snervamento (Yield point) $R_{p0,2}$ N/mm <sup>2</sup>	Allungamento (Elongation) A5d	Resilienza (Impact test) KV
670	580	22%	- 20 °C 75 J

**Rendimento**  
(Efficiency)

125%

**Posizioni di saldatura**  
(Welding positions)



**Parametri di saldatura**  
(Welding data)

	DC +	AC (> 70 V)	= (+)	~		
<b>D (mm)</b>	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
<b>L (mm)</b>			350	450	450	450
<b>I (A)</b>			70-90	90-140	120-180	180-250

**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.*