

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.1 E 7018 - 1H4

ISO 2560-A- E 46 4 B 42 H5

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Rivestimento basico di medio spessore. Deposito basso legato al Mn.
Salda in tutte le posizioni, escluso verticale discendente.
Fusione senza spruzzi, scoria di facile asportazione, arco stabile, deposito regolare.
Buona tenacità anche a basse temperature, eccezionale resistenza alla fessurazione.
Viene utilizzato nelle costruzioni che richiedono ottime proprietà meccaniche, per la saldatura degli acciai a grana fine, acciai sino a 550 N/mm² di resistenza e giunti rigidi.
Trova largo impiego nei settori della carpenteria, cantieri navali, tubazioni, ecc.....

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

| C | Si | Mn |
|------|-----|-----|
| 0,07 | 0,6 | 1,3 |

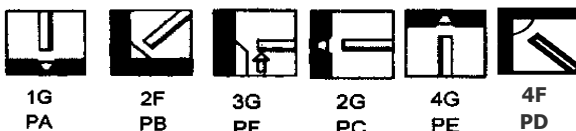
CARATTERISTICHE MECCANICHE

| Resistenza N/mm2 | Snervamento N/mm2 | Allungamento A5d | Resilienza KV J |
|------------------|-------------------|------------------|------------------------------|
| > 550 | > 460 | > 24 % | - 40 °C > 80 - 45 °C > 65 |

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA DC + (AC > 65 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO 125%

PARAMETRI DI SALDATURA

| Diametro (mm) | 1,6 | 2,0 | 2,5 | 3,2 | 4,0 | 5,0 |
|----------------|-----|-------|---------|---------|---------|---------|
| Lunghezza (mm) | | 300 | 300-350 | 350-450 | 450 | 450 |
| Intensita (A) | | 40-60 | 70-90 | 90-130 | 120-180 | 190-250 |

NOTE : Marcato **CE** · Approvato R.I.N.A. e Lloyd's Register
SIDERARCO si riserva di apportare modifiche ai dati tecnici e alle caratteristiche del prodotto senza preavviso