

**SCHEMA TECNICA PRODOTTO****CLASSIFICAZIONE**

<b>AWS</b>	<u>A 5.5</u>	<u>E 8015 - B6 (A 5.4 E 502 - 15)</u>
<b>EN</b>	<u>1599</u>	<u>E CrMo5 B 42 H5</u>
<b>ISO</b>	<u>3580-A-</u>	<u>E CrMo5 B 42 H5</u>

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento basico, salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, arco stabile, scorificazione facile.

Viene utilizzato per la saldatura degli acciai basso legati resistenti a temperature d'esercizio fino a 600 °C.

Ottima resistenza all'ossidazione a caldo.

Trova impiego nella costruzione di impianti di raffineria, serbatoi a pressione, scambiatori di calore, impianti chimici ecc...

Durante la saldatura mantenere un interpass di 200 - 300 °C.

**ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO**

( Valore Tipico )

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,07	0,5	0,8	0,5	5

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

Resistenza N/mm <sup>2</sup>	Snervamento N/mm <sup>2</sup>	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 620	> 460	> 19 %	+ 20°C > 130

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC +



POSIZIONI DI SALDATURA

RENDIMENTO

120%

**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350	450
Intensità (A)			65-90	90-130	130-180	180-250

NOTE:

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