

Classificazione
(Specification)

AWS A5.5 E 8015 - B6
ISO 3580-A- E CrMo5 B 42 H5

Proprietà ed applicazioni
(Applications and Properties)

- ▶ Rivestimento basico, arco stabile, scorificazione facile
- ▶ Saldatura in tutte le posizioni escluso verticale discendente.
- ▶ Durante la saldatura mantenere un interpass di 200 - 300 °C
- ▶ 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...
- ▶ *Basic coated electrode, stable arc, easy slag removal.*
- ▶ *Suitable for positional welding excluding the vertical down.*
- ▶ *During welding keep the interpass temperature between 200 - 300 °C*
- ▶ *Suitable for the welding of medium alloy steels resistant to high temperatures up to 600 °C. Excellent oxidation resistance at high temperatures.*
- ▶ *Used for the construction of refinery plants, pressure vessels, heat exchangers, chemical plants, etc...*

Analisi chimica tipica del deposito
(Typical weld metal analysis)

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,06	0,5	0,8	0,55	5

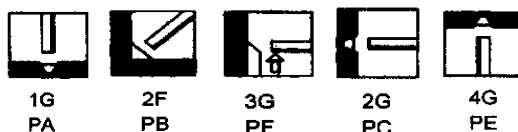
Caratteristiche meccaniche tipiche dopo trattamento termico
(Typical mechanical properties after heat treatment)

Resistenza (Tensile strength)		Snervamento (Yield point)		Allungamento (Elongation)	Resilienza (Impact test)	
R_m N/mm ²		$R_{p0,2}$ N/mm ²		A5d	KV	
620		500		19%	+ 20 °C	130 J
					- 10 °C	50 J

Rendimento
(Efficiency)

120%

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	450
I (A)			65-90	90-140	130-180	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.