

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS	A 5.1	E 7018 - 1
ISO	2560-A-	E 46 3 B 42 H5

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico, salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente.
Buona stabilita d'arco. Indicato per la saldatura di giunti molto sollecitati, adatto per passate fondo cianfrino, per assemblaggi vincolati e per acciai sino a 550 N/mm² di resistenza.
Trova impiego nelle costruzioni di media carpenteria, caldareria, tubazioni, riparazioni macchine movimento terra ecc...

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn
0,06	0,7	1,2

CARATTERISTICHE MECCANICHE

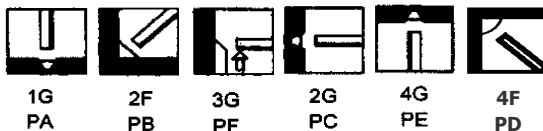
Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 530	> 460	> 24 %	- 30°C > 80 - 45°C > 27

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + (AC > 65 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

125%

PARAMETRI DI SALDATURA

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

NOTE:

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