

SCHEDA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**AWS A 5.5 E 8018 - C2ISO 2560-A- E 46 6 3Ni B 42 H5**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento basico, indicato per la saldatura di acciai al 3,5 % di Ni per basse temperature.

Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione senza spruzzi, arco stabile. Viene principalmente utilizzato per la saldatura di tutti gli acciai basso legati per costruzioni di componenti con impiego a basse temperature.

Ottimi risultati su controlli radiografici e eccezionali valori di resilienza a basse temperature.

Viene principalmente impiegato nei settori industriali chimici, petrolchimici, impianti criogeni ecc..

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Ni
0,05	0,3	0,6	3,4

CARATTERISTICHE MECCANICHE

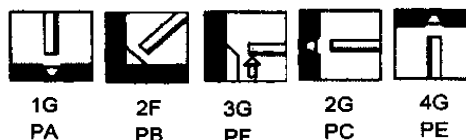
Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 550	> 460	> 24 %	- 60°C > 90 - 75°C > 75

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + (AC > 70 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

120%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			350	450	450	450
Intensita (A)			70-90	90-130	120-180	180-250

NOTE:

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