

Classificazione
(Specification)

AWS A 5.5 E 9018 - G
EN ISO 18275 -A- E 62 4 1NiMo B 42 H5

Proprietà ed applicazioni
(Applications and properties)

- ▶ Elettrodo con rivestimento basico, deposito basso legato, molto tenace, possiede ottime caratteristiche di resistenza alla trazione ed alto limite elastico.
- ▶ Arco stabile, deposito regolare e scoria di facile asportazione.
- ▶ Utilizzato per la saldatura di acciai con resistenza compresa tra 620 e 760 N/mm².
- ▶ Durante l'utilizzo adottare preriscaldamento, temperatura di interpass e trattamento termico post saldatura come richiesto dal materiale base.
- ▶ Trova largo impiego per l'unione di acciai fusi, tubazioni, caldaie, recipienti a pressione, strutture portanti, ecc...
- ▶ *Basic coated welding electrode, low alloyed deposit, very tough, it owns high tensile strength and yield point.*
- ▶ *Stable arc, regular deposit and easy deslagging.*
- ▶ *Used to weld steel with tensile strength between 620 and 760 N/mm².*
- ▶ *During the use adopt preheat, interpass temperature and post weld treatment as required by the base material.*
- ▶ *Used to join cast steels, pipes, boilers, pressure vessel, bearing frameworks.*

Analisi chimica tipica del deposito
(Typical weld metal analysis)

C	Si	Mn	Mo	Ni
0,08	0,6	1,2	0,5	0,8

Caratteristiche meccaniche tipiche
(Typical mechanical properties)

Resistenza (Tensile strength) R_m N/mm²	Snervamento (Yield point) R_{p0,2} N/mm²	Allungamento (Elongation) A5d	Resilienza (Impact test) KV
730	670	20%	- 40 °C 50 J

Rendimento
(Efficiency)

120%

Posizioni di saldatura
(Welding positions)



Parametri di saldatura
(Welding data)

DC +	(AC > 70 V)	= (+)	~			
D (mm)	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
L (mm)			300	450	450	450
I (A)			70-90	90-140	140-180	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.