

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.5 E 10018 - G
EN ISO 18275-A- E 62 5 1,5NiMo B 42 H5

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico, con elevata resistenza alla fessurazione, ottima saldabilità, arco stabile, scoria di facile asportazione.
Indicato per la saldatura di acciai basso legati ad elevato limite elastico e acciai a grana fine dove sono richiesti elevati valori meccanici, con resistenza sino ad 800 N/mm², ottimi risultati anche su grandi spessori soggetti ad elevate sollecitazioni.
Trova largo impiego nella carpenteria pesante, grossa caldareria e costruzioni molto sollecitate.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Ni
0,08	0,6	1,3	0,4	1,3

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 720	> 620	> 18 %	- 50°C > 47

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)			300	450	450	450
Intensita (A)			70-90	100-130	140-180	180-250

NOTE:

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