

SCHEMA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**AWS A 5.5 E 11018 - MEN ISO 18275-A- E 69 5 Mn2NiMo B 42 H5**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento basico a basso tenore di idrogeno, deposita un acciaio ad alto limite elastico, fusione senza spruzzi, ottima saldabilità.

Si consiglia di mantenere durante la saldatura una temperatura di interpass inferiore a 150 °C.

E' consigliato un trattamento termico di normalizzazione post-saldatura.

Indicato per la saldatura degli acciai a grana fine, basso legati ad alto limite elastico e resistenza sino a 750 N/mm² come acciai T1, NAXTRA 70.

Viene utilizzato per costruzioni molto sollecitate come recipienti a pressione, tubazioni, infrastrutture metalliche, cassoni di automezzi cava-cantiere, macchine movimento terra ecc...

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

| C | Si | Mn | Mo | Ni |
|------|-----|-----|-----|-----|
| 0,06 | 0,3 | 1,5 | 0,4 | 2,2 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE

| Resistenza N/mm ² | Snervamento N/mm ² | Allungamento A5d | Resilienza KV J |
|---------------------------------|----------------------------------|---------------------|-----------------|
| > 760 | > 690 | > 20 % | - 50°C > 47 |

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + (AC > 70 V)



POSIZIONI DI SALDATURA

1G PA 2F PB 3G PF 2G PC 4G PE

RENDIMENTO

120%

PARAMETRI DI SALDATURA

| Diametro (mm) | 1,6 | 2 | 2,5 | 3,2 | 4 | 5 |
|----------------|-----|---|-------|---------|---------|---------|
| Lunghezza (mm) | | | 300 | 350 | 450 | 450 |
| Intensita (A) | | | 70-90 | 100-150 | 140-180 | 180-250 |

NOTE:

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