

**SCHEDA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

**AWS** A 5.5 E 12018 - G  
**EN ISO** 18275-A E 79 5 Mn2Ni1CrMo B 42 H5

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento basico a basso tenore di idrogeno.  
Ottima saldabilità, arco stabile, scorificazione facile.  
Indicato per la saldatura di acciai ad elevato carico di rottura sino a 830 N/mm<sup>2</sup>.  
Eccezionali qualità radiografiche dei giunti, ottimi valori di resilienza a basse temperature.  
Trova impiego nella grande caldereria, recipienti a pressione, costruzioni molto sollecitate, tubazioni ecc..

**ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO** ( Valore Tipico )

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,09	0,5	1,8	0,5	0,9	2,3

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

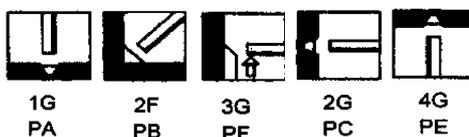
Resistenza N/mm <sup>2</sup>	Snervamento N/mm <sup>2</sup>	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 900	> 800	> 18 %	- 50°C > 60

**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	350	350	450
Intensità (A)			70-90	90-130	140-180	180-200

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