

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS	A 5.5	E 9018 - B3
EN	1599	E CrMo2 B 42 H5
ISO	3580-A-	E CrMo2 B 42 H5

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico sviluppato per la saldatura di acciai al Cr-Mo. Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, ottima saldabilità, arco stabile, scoria di facile asportazione. Viene utilizzato per la saldatura di acciai resistenti allo scorrimento a caldo tipo 2,25% Cr -1% Mo con temperature in esercizio sino a 600°C. Il deposito non crea il fenomeno di fessurazioni nel processo di solidificazione. In saldatura mantenere un interpass di 200-300°C. Viene principalmente impiegato nella costruzione di serbatoi, recipienti a pressione, scambiatori di calore ecc..

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,07	0,6	0,8	1	2,2

CARATTERISTICHE MECCANICHE

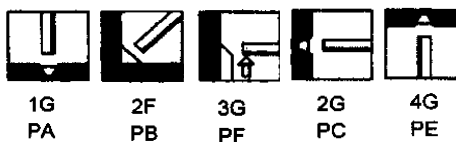
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 700	> 520	> 18 %	+ 20°C > 80

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

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
Intensità (A)			65-90	90-130	125-160	180-250

NOTE:

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