

SCHEDA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**

AWS	<u>A 5.5</u>	<u>E 7018 - A1</u>
EN	<u>1599</u>	<u>E Mo B 42 H5</u>
ISO	<u>3580-A-</u>	<u>E Mo B 42 H5</u>

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico sviluppato per la saldatura degli acciai resistenti allo scorrimento a caldo.

Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, arco stabile, fusione senza spruzzi, scoria di facile asportazione.

Viene utilizzato per la saldatura degli acciai bassoalegati (0,5 % Mo) per impieghi ad alte temperature sino a 500°C.

Trova impiego nella costruzione di recipienti a pressione, tubazioni, impianti industriali, caldereria.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo
0,07	0,6	0,8	0,5

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
>680	> 580	> 22 %	+ 20 °C > 90

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)			350	450	450	450
Intensita (A)			65-90	90-130	130-180	180-250

NOTE:

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