

Classificazione
(Specification)

AWS A 5.5 E 7018 - A1
ISO 3580-A- E Mo B 42 H5

Proprietà ed applicazioni
(Applications and properties)

- ▶ 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 bassolegati (0,5 % Mo) per impieghi ad alte temperature sino a 500 °C.
- ▶ Trova impiego nella costruzione di recipienti a pressione, tubazioni, impianti industriali, caldareria.
- ▶ In saldatura mantenere un interpass di 100-200 °C.
- ▶ *Basic coated electrode projected for the welding of creep resistant steel.*
- ▶ *Suitable for positional welding excluding vertical down, stable arc, low spatter fusion, easy slag removal.*
- ▶ *Suitable for welding low alloyed steels (0,5% Mo) used at high temperatures up to 500 °C.*
- ▶ *Used for the construction of pressure vessels, tubes plants, industrial installations, boilers.*
- ▶ *During welding keep the interpass temperature between 100-200 °C.*

Analisi chimica tipica del deposito
(Typical weld metal analysis)

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

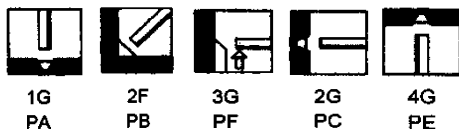
Caratteristiche meccaniche tipiche dopo trattamento termico
(Typical mechanical properties after heat treatment)

Resistenza (Tensile strength) R_m N/mm ²	Snervamento (Yield point) $R_{p0,2}$ N/mm ²	Allungamento (Elongation) A5d	Resilienza (Impact test) KV	
630	570	23%	+ 20 C°	140 J
			- 20 C°	50 J

Rendimento
(Efficiency)

120%

Posizioni di saldatura
(Welding positions)



Parametri di saldatura
(Welding data)

DC + (AC > 70 V)

D (mm)	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
L (mm)			350	450	450	450
I (A)			65-90	90-140	130-180	180-250

Note
(Notes)

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

SIDERARCO is reserving the right to modify the technical data and the product's characteristics without notice.