

**SCHEDA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

|            |         |                                  |
|------------|---------|----------------------------------|
| <b>AWS</b> | A 5.5   | E 8015 - B8 ( A 5.4 E 505 - 15 ) |
| <b>EN</b>  | 1599    | E CrMo9 B 42 H5                  |
| <b>ISO</b> | 3580-A- | E CrMo9 B 42 H5                  |

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo basico sviluppato per la saldatura degli acciai resistenti allo scorrimento a caldo fino 625°C, legati al 9% di Cr e 1% di Mo.

Buona saldabilità e stabilità d'arco, scorificazione facile.

Principalmente utilizzato nell'industria petrolifera, trova anche impiego per il riporto su sedi e valvole.

La saldatura deve essere eseguita con arco corto e bassa velocità di avanzamento.

Durante la saldatura mantenere un interpass di 200 - 300°C.

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

| C    | Si   | Mn  | Mo  | Cr  |
|------|------|-----|-----|-----|
| 0,06 | 0,45 | 0,7 | 1,1 | 9,1 |

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

| Resistenza N/mm2 | Snervamento N/mm2 | Allungamento A5d | Resilienza KV J |
|------------------|-------------------|------------------|-----------------|
| > 600            | > 500             | > 19 %           | + 20°C > 50     |

**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) |     |   | 300   | 350    | 350     | 450     |
| Intensità (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