

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.5 E 9018 - B91

ISO 3580-A-E CrMo91 B 42 H5

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo basico a basso contenuto di idrogeno sviluppato per la saldatura degli acciai resistenti allo scorrimento a caldo fino a 650°C, legati dal 9% a 12% di Cr.

Buona saldabilità e stabilità d'arco, scorificazione facile.

Principalmente utilizzato nell'industria petrolifera.

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	Ni	Nb	V	N	Cu	Al
0,09	0,3	0,6	1	9,5	0,6	0,05	0,2	0,04	0,2	0,02

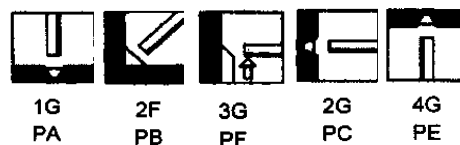
CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 650	> 530	> 17 %	+ 20°C > 70

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	450	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