

Elettrodo basico universale per la saldatura degli assemblaggi in acciaio (carbonio e carbonio manganese) fortemente sollecitati (resistenza alla trazione fino a 560MPa) Si caratterizza per eccellenti proprietà meccaniche, in particolare a basse temperature.

## ■ Classificazione

EN ISO 2560-A : E 42 4 B 4 2 H5  
AWS A 5.1 : E 7018-1

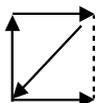
## ■ Applicazioni

- Tubature,
- Serbatoi sotto pressione,
- Cantieri navali,
- Piattaforme off-shore,
- Costruzioni in acciaio di qualità.

## ■ I + dei prodotti

- Eccellenti proprietà meccaniche.
- Bassissimo contenuto d'idrogeno.

## ■ Posizioni e polarità



- Innesco a partire da 70V - Corrente continua.
- Polarità all'elettrodo : (+) nel primo passaggio e (-) in riempimento.

## ■ Proprietà chimiche

C %	Mn %	Si %	S %	P %
0.05	1.40	0.40	0.020	0.015

## ■ Proprietà meccaniche

Re	Rm	A 5 d	KV -40 °C
470 MPa	560 MPa	26%	60 J

## ■ Raccomandazioni

Ø elettrodo (mm)	2.5	3.2	4.0
spessore (mm)	2,5 ▶ 6	5 ▶ 8	8 ▶ +
corrente di saldatura (A)	60 ▶ 110	90 ▶ 140	130 ▶ 190

## ■ Omologazione

TÜV - RINA - ABS - LRS - DNV



## Condizionamento

		 (2 kg) SOUS VIDE	Ø (mm)	lunghezza (mm)	 →  x...
A	066717		Ø 2.0	300	13
A	066724		Ø 2.5	350	10
B	081918		Ø 2.5	350	210
B	081970	84			
A	066731		Ø 3.2	350	7
B	081925		Ø 3.2	350	130
B	081987	54			
A	066748		Ø 4.0	350	6
B	081932		Ø 4.0	350	96
B	081994	38			