

Elettrodo basico per la saldatura di acciai debolmente legati aventi carichi di rottura compresi tra 600-700 N/mm². Deposito di eccezionale tenuta anche a bassa temperatura. Si raccomanda l'impiego ad arco corto.

Elettrodo basico per la saldatura di acciai debolmente legati aventi carichi di rottura compresi tra 600-700 N/mm².

Classificazione

EN	18275-A: E 55 5 Z B 32 H5
AWS	A5.5: E 9018-M H4R

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.07	1.2	0.4	≤ 0.02	≤ 0.02	1.6	0.3

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

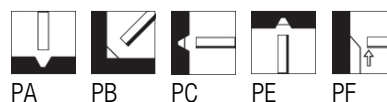
Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				-50 °C
As Welded	≥ 550	610-780	≥ 24	≥ 47

Materiali

S(P)355-S(P)500; A508 Cl.2, A533 Cl.1Gr. B

Corrente e posizione di saldatura

DC+



Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	VPMD	
				Elettrodi per confezione	Code
3.2	350	90-140	36.0	55	W000287521
4.0	350	110-180	53.1	40	W000287522
5.0	450	170-240	110.7	20	W000287523