

Classificazioni	AWS A 5.1	E 6013
	EN 499	E 42 0 RR 12
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo rutile universale, salda in tutte le posizioni, fusione dolce e scoria facilmente asportabile. Indicato per costruzioni metalliche, lavori artigianali, carpenterie leggere e costruzioni di serbatoi e saldatura di tubazioni. Saldatura estetica con cordone ben raccordato.

Acciai saldabili

Acciai da costruzione di uso generale :
NF A 35-501 : A33. A34-2. E24-2, 3. E28-2, 3. E30-2, 3. A50-2*.
DIN 17100 : St33-1. St37-2, 3. St44-2, 3*. St50-2*.
ASTM : A283grB, C, D. A570gr30, 33, 40.
Tubi acciai :
DIN 17172, 17175, 1629 : StE 210-7 ; 240-7 ; 290-7 ; 320-7 ; St35 ; St35-4, 8 ; St45 ; St45-4, 8. API SPEC 5L : X42, X46, X52.
Lamiere navali : Qualità A e B.
Acciai per caldareria e apparecchiature a pressione :
NF A 36-205 : A37CP, A42CP, A48CP.
DIN 17155 : HI, HII, HIII, 17Mn 4.
ASTM : A414grC, D, E, F. A442gr55, 60. A514grC, D, E, F. A515gr55, 60, 65, 70. 85grC.
(*) con preriscaldamento e trattamento eventuale nei casi di spessori elevati.

Caratteristiche Meccaniche

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)		
510-580	>450	>22	+20°C >70	0°C >47	-20°C >28

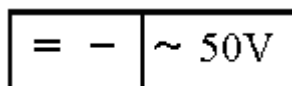
Analisi metallo depositato

C	Mn	Si	S	P
<0,07	0,6	0,4	<0,025	<0,025

Tabella

Diam.	1,6x250	2,0x300	2,5x300	3,25x450	4,0x450	5,0x450
kg. scat.	2,5	4	4	6	6	6
N. el.Kg	180	95	61	22	15	10
kg. conf.	10	16	16	18	18	18
Intensità	30	50	70	110	140	170

Impiego



Posizioni

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1G - PA	2F - PB	3G - PF		2G - PC	4G - PE			

AWS - EN

Ricondizionamento	80-90°C 2h
--------------------------	------------