

Classificazioni	AWS A 5.1	E 7016-1
	EN 499	E 42 5 B 12 H10
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento basico per la saldatura di acciai con contenuto di 0,25 di C. , indicato anche per prime passate giunti. Arco stabile in tutte le posizioni, ad esclusione della verticale discendente, con poche proiezioni ed ottima penetrazione, scoria facilmente asportabile.

Indicato per tutte le costruzioni metalliche, serbatoi a pressione, cantieristica navale, saldature di tubazioni e macchine movimento terra.

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. A285grC.
(*) con preriscaldamento e trattamento eventuale nei casi di spessori elevati.

Caratteristiche Meccaniche

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
510-610	>420	>28	-50°C >60

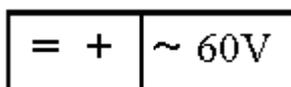
Analisi metallo depositato

C	Mn	Si	S	P
<0,07	1,20	0,60	<0,015	<0,015

Tabella

Diam.	2,50x350	3,25x350	3,25X450	4,0X450	5,0X450
kg. scat.	5	5	6	6	6
N. el.Kg	52	21	24	16	11
kg. conf.	20	20	18	18	18
Intensità	90	110	110	200	260

Impiego



Posizioni

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

AWS - EN

Ricondizionamento	350°C 2 h
--------------------------	-----------