

Classificazioni	AWS A 5.1	E 7018.1 H4
	EN 499	E 46 4 B 42 H5
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento basilico, **rendimento 125%**, salda in tutte le posizioni esclusa la verticale discendente. Resistente alla fessurazione e con bassissimo tenore di Idrogeno contenuto nel metallo saldato (<5 ml/100g). Buona tenacità anche a basse temperature, arco stabile, deposito regolare e scoria facilmente asportabile. Buona saldabilità nella saldatura in posizione ed elevato rendimento. Alta resistenza meccanica soprattutto a bassa temperatura. Impieghi in saldature di serbatoi in pressione, metanodotti, costruzioni navali. Ottima qualità radiografica, indicato anche per acciai a grana fine sino a 550 N/mm².

Acciai saldabili

Acciai da costruzione di uso generale :
S 185, S355 J2G3, Fe 310-0, Fe 510 D1, P235GH, P265GH, P295GH, P275N, P355N, GS 38 – (1.0416), GS 52 (1.0551) - EN 10213-2: GP 240R
Tubi acciai :
EN 10208-1: L210, L240, L290, L360. EN 10208-2: L240, L290, L360, L415, L455 EN 10216-1: P235T1, P235T2, P275T1, EN 10217-1: P275T2, P355N, API 5LX : X42, X46, X52, X60
Lamiere navali : Qualità A, B, C D, da : A(H)32.fino a : D(H)36
Acciai per caldareria e apparecchiature a pressione :
EN 10028-2: P235GH, P265GH, P295GH, P355GH, EN 10113-2: S275, S355, S420 EN 10113-3: S275, S355, S420.
(*) con preriscaldamento e trattamento eventuale nei casi di spessori elevati.

Caratteristiche Meccaniche

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)	
>550	>460	>24	-40°C >80	-45°C >65

Analisi metallo depositato

C	Mn	Si	S	P
0,07	1,3	0,6	<0,015	<0,020

Tabella

Diam.	2,50x350	3,25x450	4,0x450	5,0x450	
kg. scat.	5	5	6	6	
N. el.Kg	46	23	14	10	
kg. conf.	20	20	24	24	
Intensità	Ampere	70-100	90-130	110-170	170-220

Impiego

= + ~ 65V

**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

370°C 1 h