

SCHEMA TECNICA PRODOTTO**(cod. 81167, 81168, 81169)****CLASSIFICAZIONE**

AWS A 5.1 E 7018 - 1H4
ISO 2560-A- E 46 4 B 42 H5

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Rivestimento basico di medio spessore. Deposito basso legato al Mn.
 Salda in tutte le posizioni, escluso verticale discendente.
 Fusione senza spruzzi, scoria di facile asportazione, arco stabile, deposito regolare.
 Buona tenacità anche a basse temperature, eccezionale resistenza alla fessurazione.
 Viene utilizzato nelle costruzioni che richiedono ottime proprietà meccaniche, per la saldatura degli acciai a grana fine, acciai sino a 550 N/mm² di resistenza e giunti rigidi.
 Trova largo impiego nei settori della carpenteria, cantieri navali, tubazioni, ecc.....

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

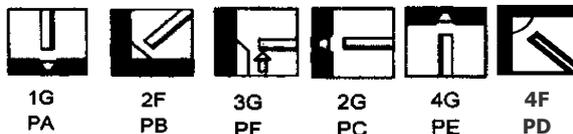
C	Si	Mn
0,07	0,6	1,3

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 550	> 460	> 24 %	- 40°C > 80 - 45°C > 65

IMPIEGO DELL'ELETTRODOCORRENTE DI SALDATURA DC + (AC > 65 V)

POSIZIONI DI SALDATURA

RENDIMENTO 125%**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Lunghezza (mm)		300	300-350	350-450	450	450
Intensità (A)		40-60	70-90	90-130	120-180	190-250

NOTE : Marcato **CE** - Approvato R.I.N.A. e Lloyd's Register

FERRITALIA si riserva di apportare modifiche ai dati tecnici e alle caratteristiche del prodotto senza preavviso