

ELETTRODI RIVESTIMENTO BASICO



- Di facile impiego che salda in tutte le posizioni tranne la verticale discendente
- Basissimo tenore di idrogeno
- Ottime caratteristiche meccaniche soprattutto a basse temperature
- Deposita un metallo di altissima qualità meccanica e radiografica •Garantisce un alto grado di sicurezza contro le fessurazioni anche su acciai poco saldabili, di elevata resistenza, al carbonio o manganese



Intensità	Lunghezza	Ø	Art.
60-110 a	300 mm	2,5 mm	F3982 004 025
90-140 a	450 mm	3,2 mm	F3982 004 032

Campo d'applicazione:

- Per strutture sottoposte a gravose sollecitazioni
- Impiegato nelle costruzioni navali, aeronautiche, ponti, forni, serbatoi, caldaie a pressione, condotte forzate ecc.
- Ottimi risultati nella saldatura dei tondini di acciaio per cemento armato, nelle saldature di sovrapposizioni e doppio coprigiunto

Modalità d'uso:

- Si usa in corrente alternata o continua con polo negativo (+) alla pinza

Classificazioni:

- EN ISO 2560-A: E 42 4 B 4 2 H5
- AWS A 5.1: E7018
- AWS A 5.1M: E4918
- AWSME SFA 5.1: E7018
- ASME SFA 5.1M: E4918

Caratteristiche meccaniche:

- Resistenza allo snervamento: 470 N/mm²
- Resistenza alla rottura: 540 N/mm²
- Allungamento A5d: 26%
- Resilienza Charpy -30°C: 80 J / -40°C: 34