

Elettrodo basico contenente polvere di ferro nel rivestimento a bassissimo tenore di H₂ con rendimento elevato. Buona saldabilità nella saldatura in posizione. Ottime proprietà meccaniche soprattutto a bassa temperatura. Impiegato per serbatoi in pressione, industria navale, metanodotti, macchine movimento terra, costruzioni nucleari, ecc. Ottima qualità radiografica.

Elettrodo basico con polvere di ferro nel rivestimento. Basso contenuto di idrogeno diffusibile. Ottime caratteristiche meccaniche e di tenacità. Impieghi per carpenteria meccanica, navale, petrolchimico.

Classificazione

EN ISO 2560-A: E 42 5 B 32 H5

AWS A5.1: E 7018-1 H4

Approvazioni

Approvazioni	Grado
ABS	4YH5
BV	3YH5
DB	●
DNV-GL	4YH5

Approvazioni

Approvazioni	Grado
LRS	3YmH5
RINA	4YDH5/4YH5
TÜV	●

CE

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S
0.075	1.35	0.35	≤ 0.02	≤ 0.015

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				-50 °C
As Welded	≥ 420	510 - 640	≥ 22	≥ 100
620 °C x 1h	≥ 400	490 - 560	≥ 22	≥ 100

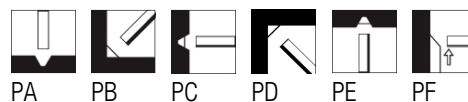
Materiali

SA 516 gr.60; SA 516 gr.70; SA 106 gr.B

S(P)235-S(P)420, GP240-GP280, L245-L360

Corrente e posizione di saldatura

AC; DC-; DC+



Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	CBOX		VPMD	
				Elettrodi per confezione	Code	Elettrodi per confezione	Code
2.0	300	25-50	12.9	275	W0003802 85	125	W0002873 40
2.5	300	60-95	20.1	180	W0003802 86	90	W0003803 14
2.5	350	60-95	23.5	180	W0003802 89	90	W0002873 41
3.2	350	90-130	39.0	115	W0003802 90	55	W0002873 42
3.2	450	85-135	49.5	115	W0003802 91	55	W0002873 43
4.0	450	110-195	70.8	80	W0003802 93	40	W0002873 44
5.0	450	175-220	106.5	55	W0003802 95	25	W0002873 45
6.0	450	210-280	150.3	40	W0003803 12		