

Elettrodo per la saldatura in tutte le posizioni di acciai contenenti circa lo 0.5% Mo. Il basso tenore di carbonio riduce al massimo i rischi di cricche, durante la saldatura, soprattutto durante la prima passata. Consigliato preriscaldamento ed interpass di 100-150°C.

Elettrodo per la saldatura in tutte le posizioni di acciai contenenti circa lo 0.5% Mo. Il basso tenore di carbonio riduce al massimo i rischi di cricche, durante la saldatura, soprattutto durante la prima passata. Cons. preriscaldamento.

Classificazione	
EN	3580-A: E Mo B 22 H5
AWS	A5.5: E 7015-A1 H4

Approvazioni	Grado
RINA	MH5

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.05	0.70	0.35	≤ 0.015	≤ 0.015	0.5

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				-20 °C
620 °C x 1h	≥ 420	510 - 610	≥ 24	≥ 47

Materiali

ASTM A355 Gr. P1; A182M Gr. F1

16Mo3; S(P)235-S(P)420

Condizioni di immagazzinamento

To obtain 5-10 ml H₂/100 gr of weld metal, dry at 350-370°Cx1h., max 5 times. To obtain less than 5 ml H₂/100 gr of weld metal, dry at 400-420°C x 1h, max 1 times. Keep dry and store at room temperature. Once opened, store at 90-150°C until use.

Corrente e posizione di saldatura

DC+



Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	CBOX	
				Elettrodi per confezione	Code
2.5	300	65-95	19.26	180	0013007012
3.2	350	90-130	34.8	120	0013007015
4.0	350	125-165	49.6	85	0013007016
5.0	450	170-220	98.3	60	0013007018