

# SALDATURA -- Elettrodo SMAW -- Acciaio Bassolegato



*Dopo PWHT 700°C/1h*

**AWS-ASME II C. SFA 5.5 :**  
E 9018-B3

|                   |                   |      |
|-------------------|-------------------|------|
| Resistenza        | N/mm <sup>2</sup> | >500 |
| Limite elastico   | N/mm <sup>2</sup> | >400 |
| Allungamento (5d) | %                 | >18  |
| Resilienza KV     | J (20°C)          | >47  |

**Ø**  
**(mm)**

**L**  
**(mm)**

|     |     |
|-----|-----|
| 2.5 | 350 |
| 3.2 | 450 |
| 4   | 450 |
| 5   | 450 |

**EN-ISO 3580-A :**  
E CrMo2 B 4 2 H5

*Rivestimento BASICO*

## Campo di impiego

Unioni di acciai bassolegati con 2%Cr-1%Mo per impieghi a temperature massime di 600°C.

**Disponibilità magazzino:** materiale NON a STOCK

Revisione 0.0 - 31/07/2017