SALDATURA -- ELETTRODO SMAW -- ACCIAIO BASSOLEGATO

1005

AWS-ASME II C. SFA 5.5 :
E 8015-B6

EN-ISO 3580-A :
E CrMo5 B 4 2 H5

Dopo PWHT 740ºC/1h

			Ø (mm)	L (mm)
Resistenza	N/mm²	>590	2.5	300
Limite Elastico	N/mm²	>400	3.2	350
Allungamento (5d)	%	>17	4	450
Resilienza KV	J (20ºC)	>47	5	450

Rivestimento BASICO

Campo di impiego
Saldatura di acciai con 5%Cr - 0,5%Mo con massima resistenza ad ossidazione fino a 650ºC.

Disponibilità magazzino: materiale su richiesta

Revisione 0.0 - 31/07/2017