

SALDATURA -- Elettrodo SMAW -- Acciaio Inox Altolegato



Dopo PWHT 855°C/2h

AWS-ASME II C. SFA 5.4 :
E410-15

Resistenza	N/mm ²	>650	2.5	350
Limite elastico	N/mm ²	>450	3.2	350
Allungamento (5d)	%	>18	4	450
Durezza DOPO PWHT	HB	250	5	450

EN-ISO 3581-A :
E 13 B 4 2

Rivestimento BASICO

Campo di impiego

Unioni di acciai ferritici e martensitici al 13% di Cr.

Disponibilità magazzino: materiale NON a STOCK

Revisione 0.0 - 18/03/2020