SALDATURA -- ELETTRODO SMAW -- ACCIAIO INOX ALTOLEGATO

71

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

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

Dopo PWHT 855ºC/2h

			Ø (mm)	L (mm)
Resistenza	N/mm²	>650	2.5	350
Limite Elastico	N/mm²	>450	3.2	350
Allungamento (5d)	%	>18	4	450
Durezza DOPO PWHT	HB	250	5	450

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