

TW 9018
ELETTRODO BASICO
PER ACCIAI BASSOLEGATI



SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE:

AWS A 5.5: E 9018 – B3
EN 1599 : E CrMo2 B 42 H5
ISO 3580 A: E CrMo2 B 42 H5

PROPRIETA':

Elettrodo con rivestimento basico sviluppato per la saldatura di acciai al Cr-Mo. Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, ottima saldabilità, arco stabile, scoria di facile asportazione. Viene utilizzato per la saldatura di acciai resistenti allo scorrimento a caldo tipo 2,25% Cr -1% Mo con temperature in esercizio sino a 600°C. Il deposito non crea il fenomeno di fessurazioni nel processo di solidificazione. In saldatura mantenere un interpass di 200-300°C. Viene principalmente impiegato nella costruzione di serbatoi, recipienti a pressione, scambiatori di calore ecc

CARATTERISTICHE MECCANICHE:

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 700	> 520	> 18%	+ 20 °C >80

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,6	0,8	2,2	1,0

TABELLA:

Diametro	2,50	3,20	4,00	5,00
Lunghezza	300	450	450	450
Intensità	Amp 65-90	Amp 90-130	Amp 125-160	Amp 180-250

CONDIZIONI DI IMPIEGO:

DC +



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

NOTE:

Nessuna

T.W.S. SRL

Via Walter Tobagi, 28/3 - 20068 Peschiera Borromeo (MI)
Tel. : +39 - 02 55302959 - Fax : +39 - 02 55306139 - info@tw-saldatura.com - www.tw-saldatura.com