

**TW 9018-D1
ELETTRODO BASICO
PER ACCIAI BASSOLEGATI AD ALTA
RESISTENZA**



SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE:

AWS A 5.5: E9018-D-1

EN 757 : E 55 5 4 Mn Mo B 4 2

PROPRIETA':

Elettrodo basico a basso idrogeno per l'assemblaggio di acciai a grana fine resistenti alla corrosione in presenza di zolfo e fosforo. Consigliato per acciai basso-legati al C-Mn o leggermente legati. Campo di utilizzo molto ampio (da -50°C a +500°C). Cordone ben raccordato, arco corto e scoria asportabile. Salda in tutte le posizioni escluso il verticale discendente.

CARATTERISTICHE MECCANICHE:

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	Resilienza KV J
630-710	540-160	>18	+20°C > 150 -40°C > 50 -50°C > 30

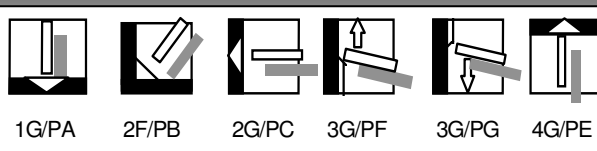
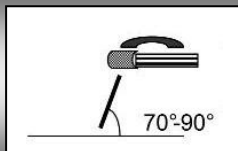
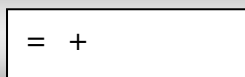
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO:

C	Si	Mn	Mo
<0,10	0,5	1,50	0,40

TABELLA:

Diametro	2,5	3,2	4,0	5,0
Lunghezza	350	350	450	450
Intensità	Amp 80	Amp 115	Amp 150	Amp 190

CONDIZIONI DI IMPIEGO:



NOTE:

Dopo prove di distensione a 620°C/1h

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