

TW 8018-C1
ELETTRODO BASICO PER ACCIAI AD
ALTA TENACITA' – BASSO IDROGENO

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE:

AWS A 5.5: E8018-C1

EN 499 : E 46 6 2Ni B 4 2

PROPRIETA':

Elettrodo basico a basso idrogeno con 2% di nickel per la saldatura degli acciai grana fine resistenti alla fessurazione alle basse temperature (- 60°C acciai al Ni, acciai TTH). Molto buone le caratteristiche di tenacità, utilizzato per la costruzione di condotte di gas liquido, off shore, industria petrolchimica. Salda in tutte le posizioni esclusa la verticale discendente.

CARATTERISTICHE MECCANICHE:

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	Resilienza KV J
>550	>460	>19	-40°C > 70 -60°C >30 -73°C >27

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO:

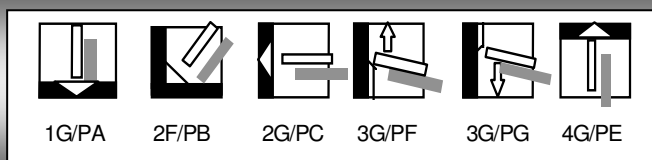
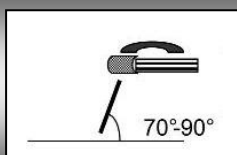
C	Si	Mn	S	Ni	P
<0,12	0,4	1,0	<0,025	2,5	<0,025

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 trattamento termico a 620°C/1h