

Elettrodo tipo	Citobasico														
Rivestimento	Basico														
Classificazioni	<p>AWS A/SFA 5.1: E7018-1 UNI 5132: E44/52 L4B20R11KV40KVD40 EN 499: E42/46 4 B 42 H5 ISO 2560: E51 5 B 120 20 H DIN 1913: E51 55 B10 120 BS 639: E51 55 B 120 20 H NF A81-309: E51 5/5 B 120 20 BH</p>														
Rendimento %	115														
Caratteristiche meccaniche deposito	<p>R \geq 510 N/mm² S \geq 420 N/mm² A \geq 26% KV \geq 48J a -40° C KV \geq 27J a -46° C</p>														
Analisi chimica deposito %	<p>C \leq 0,10 Mn \leq 1,60 Si \leq 0,60</p>														
Applicazioni	<p>Elettrodo idoneo alla saldatura in tutte le posizioni di acciai al C a medio ed alto limite elastico. Il basso contenuto di Idrogeno nel materiale depositato minimizza il rischio di fessurazioni. Ottime qualità radiografiche. Per costruzioni navali, di carpenteria, di caldareria, ecc. Ottimo aspetto della saldatura anche nella posizione verticale.</p>														
Omologazioni	RINA - ISPESL - AB - BV - FS - LR - MM - NV														
Alimentazione	C.C.+														
Corrente	<table border="0"> <thead> <tr> <th>Ø</th> <th>Amp</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2</td> <td>50 ÷ 80</td> </tr> <tr> <td>2.5</td> <td>70 ÷ 100</td> </tr> <tr> <td>3.2</td> <td>90 ÷ 140</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>120 ÷ 180</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>180 ÷ 230</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>240 ÷ 290</td> </tr> </tbody> </table>	Ø	Amp	2	50 ÷ 80	2.5	70 ÷ 100	3.2	90 ÷ 140	4	120 ÷ 180	5	180 ÷ 230	6	240 ÷ 290
Ø	Amp														
2	50 ÷ 80														
2.5	70 ÷ 100														
3.2	90 ÷ 140														
4	120 ÷ 180														
5	180 ÷ 230														
6	240 ÷ 290														