

ELETTRODI PER ACCIAI BASSOLEGATI AD ALTO LIMITE ELASTICO
LOW-ALLOYED ELECTRODES FOR HIGH TENSILE STEELS

Denominazione
Product name **LA/11018-M**

Classificazioni
Classifications **AWS A5.5: E 11018-M**
EN ISO 757: E 69 4 Mn2 NiCrMo B 42 H5

Approvazioni Approvals	
---------------------------	--

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Elettrodo con rivestimento basico a basso contenuto di idrogeno (HDM<3 ml/100 g), idoneo per la saldatura di acciai da costruzione a grano fine debolmente legati, ad elevata resistenza con carico di rottura fino a 140 N/mm², del tipo T1, T1A, T1B, N-A-XTRA 55/56, HY80, HY100. Il basso contenuto di idrogeno inibisce il rischio di cricche, ottime caratteristiche di tenacità alle basse temperature fino a -40°C.</p> <p>Basic coating low hydrogen electrode (HDM<3 ml/100 g) suitable for welding low alloyed fine-grained constructions steels, with high resistance and tensile strength up to 840 N/mm², like T1, T1A, T1B, N-A-XTRA 55/56, HY80, HY100. The low hydrogen content inhibits the risk of cracks, excellent resistance to low temperatures down to -40°C.</p>	Diam. mm	L. mm	Welding parameters
	2.5	300 350	70-100
	3.2	350 450	100-150
	4.0	450	135-200
	5.0	450	180-260

Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo			
0,06	1,60	0,50	0,40	2,10	0,50			

Corrente di saldatura - Welding Current
DC+

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J -40°C		HB
810	720	22	70		-

Ricondizionamento - Redrying
300 ÷ 350°C, 2h

Posizioni di saldatura - Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF		PE	PF	
AWS	1G	2F	2G	3G		4G	5G	

