

ELETTRODI BASICI PER ACCIAI AL CARBONIO  
BASIC ELECTRODES FOR CARBON STEELS

Denominazione  
Product name **LA/7018.1**

Classificazioni  
Classifications **AWS A5.1: E 7018.1**  
**EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H5**

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

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Elettrodo con rivestimento basico a basso contenuto di idrogeno, (&lt;5 ml/100 g), per la saldatura di acciai al carbonio-manganese di elevata qualità. Deposito non suscettibile alla formazione di cricche. Elettrodo impiegato nella costruzione di recipienti a pressione, costruzioni navali, tubazioni, ponti, strutture offshore e nel ferroviario. Il deposito si contraddistingue per le elevate caratteristiche di tenacità anche alle basse temperature fino a -40°C. Ottima saldabilità in tutte le posizioni esclusa la verticale discendente.</p> <p>Basic coating low-hydrogen electrode, &lt;5ml/100 g, to weld high quality carbon-manganese steels. Weld metal is not susceptible to crack formation. Electrode used in the construction of pressure vessels, shipbuilding, pipes, bridges, offshore structures and railways. The weld metal is highly resistant even to low temperatures down to -40°C. Excellent weldability in all positions except vertical down.</p>	Diam. mm	L. mm	Welding parameters
	2.0	300	50-80
	2.5	300 350	80-110
	3.2	350 450	90-140
	4.0	450	120-210
	5.0	450	200-260

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

C	Mn	Si						
0,06	1,20	0,45						

Corrente di saldatura - Welding Current  
DC+ (-), AC ; OCV 65V

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm <sup>2</sup>	Rs N mm <sup>2</sup>	A5d (%)	KV J -45°C		HB
540	480	28	100		-

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	

