

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

Denominazione
Product name

LA/9018-G

Classificazioni
Classifications

AWS A5.5: E 9018-G
EN ISO 757: E 55 5 1 NiMo B 42 H5

Approvazioni
Approvals

Caratteristiche principali - Main characteristics

Elettrodo con rivestimento basico indicato alla saldatura di acciai ad alta resistenza a grano fine e di difficile saldabilità ad alto limite elastico. Ottima tenacità del deposito alle basse temperature fino a -50°C . Il deposito offre massima garanzia alla fessurazione. Di facile impiego, si adatta all'unione di strutture con elevata resistenza alle sollecitazioni quali rotaie, recipienti a pressione, parti di macchine movimento terra.

Basic coating electrode suitable for welding of difficult to weld high strength fine-grained steels with high tensile strength. Excellent resistance of the weld metal low temperatures down to -50°C . The weld metal offers excellent guarantee against cracking. Easy to use, it adapts itself, to the welding of highly stress-resistant structures, rails, pressure vessels, and parts of earthmoving machines.

Diam. mm	L. mm	Welding parameters
2.5	300 350	75-100
3.2	350 450	105-140
4.0	450	140-190
5.0	450	190-260

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo			
0,06	1,20	0,40	0,10	0,80	0,30			

Corrente di saldatura - Welding Current
DC+ (-), AC ; OCV 70V

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J -50°C		HB
670	570	24	60		-

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	

