

SALDATURA -- Elettrodo SMAW -- Acciaio Bassolegato



*Dopo PWHT 740°C/1h*

**AWS-ASME II C. SFA 5.5 :**  
E 8015-B6

|                   |                   |      | <b>Ø<br/>(mm)</b> | <b>L<br/>(mm)</b> |
|-------------------|-------------------|------|-------------------|-------------------|
| Resistenza        | N/mm <sup>2</sup> | >590 | 2.5               | 300               |
| Limite Elastico   | N/mm <sup>2</sup> | >400 | 3.2               | 350               |
| Allungamento (5d) | %                 | >17  | 4                 | 450               |
| Resilienza KV     | J (20°C)          | >47  | 5                 | 450               |

**EN-ISO 3580-A :**  
E CrMo5 B 4 2 H5

*Rivestimento BASICO*

**Campo di impiego**

Saldatura di acciai con 5%Cr - 0,5%Mo con massima resistenza ad ossidazione fino a 650°C.

**Disponibilità magazzino:** materiale su richiesta

Revisione 0.0 - 31/07/2017