SALDATURA -- ELETTRODO SMAW -- ACCIAIO BASSOLEGATO

**1004**

**AWS-ASME II C. SFA 5.5 :**
E 9018-B3

**EN-ISO 3580-A :**
E CrMo2 B 4 2 H5

*Dopo PWHT 700ºC/1h*

| | | | Ø (mm) | L (mm) |
|---|---|---|---|---|
| Resistenza | N/mm² | >500 | 2.5 | 350 |
| Limite Elastico | N/mm² | >400 | 3.2 | 450 |
| Allungamento (5d) | % | >18 | 4 | 450 |
| Resilienza KV | J (20ºC) | >47 | 5 | 450 |

*Rivestimento BASICO*

**Campo di impiego**
Unioni di acciai bassolegati con 2%Cr-1%Mo per impieghi a temperature massime di 600ºC.

**Disponibilità magazzino:** materiale NON a STOCK

Revisione 0.0 - 31/07/2017