

# GUIDA ALLA SCELTA DEGLI ELETTRODI BASICI

## ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO

Nome del prodotto	Composizione chimica in % (1)			Classificazione		ISO	
	C	Si	Mn	AWS			
OK 48.00	0,02 - 0,10	0,30 - 0,70	0,90 - 1,40	A5.1	E7018 H4R	ISO 2560-A	E 42 4 B 42 H5
OK 48.50	0,05 - 0,10	0,30 - 0,70	0,90 - 1,30	A5.1	E7018-1 H4R	ISO 2560-A	E 42 4 B 32 H5
OK 48.04	0,02 - 0,10	0,20 - 0,60	0,85 - 1,35	A5.1	E7018	ISO 2560-A	E 42 4 B 32 H5
OK 48.05	0,02 - 0,10	0,30 - 0,70	0,75 - 1,25	A5.1	E7018	ISO 2560-A	E 42 4 B 42 H5
OK 55.00	0,05 - 0,10	0,30 - 0,70	1,10 - 1,60	A5.1	E7018-1 H4R	ISO 2560-A	E 46 5 B 32 H5
OK 53.70	0,04 - 0,08	0,30 - 0,60	0,95 - 1,35	A5.1	E7016-1	ISO 2560-A	E 42 5 B 12 H5
OK 53.68	0,04 - 0,09	0,20 - 0,60	1,10 - 1,50	A5.1	E7016-1 H4R	ISO 2560-A	E 42 5 B 12 H5
Filarc 56 S	0,04 - 0,09	0,20 - 0,60	1,10 - 1,50	A5.1	E7016-1 H4R	ISO 2560-A	E 42 5 B 12 H5
Pipeweld 7016	0,04 - 0,09	0,20 - 0,60	1,10 - 1,50	A5.1	E7016-1 H4R	ISO 2560-A	E 42 5 B 12 H5
Pipeweld 80 DH	0,06 - 0,09	0,30 - 0,70	1,00 - 1,40	A5.5	E8045-P2 H4R	ISO 2560-A	E 46 4 B 45 H5
OK 53.05	0,10	0,40 - 0,75	0,70 - 1,20	A5.1	E7016	ISO 2560-A	E 42 4 B 22 H10
OK 53.16 Spezial	0,10	0,30 - 0,70	0,70 - 1,20	A5.1	E7016	ISO 2560-A	E 38 2 B 32 H10
OK Femax 38.65	0,07 - 0,10	0,25 - 0,65	0,85 - 1,25	A5.1	E7028	ISO 2560-A	E 42 4 B 73 H5

(1) I valori singoli indicati nella tabella corrispondono a valori massimi

## GUIDA ALLA SEZIONE DEGLI ELETTRODI

	OK 48.00	OK 48.50	OK 48.04	OK 48.05	OK 55.00	OK 53.70	OK 53.68	Filarc 56 S	Pipeweld 7016	Pipeweld 80 DH	OK 53.05	OK 53.16 Spezial	OK Femax 38.65
<b>Resistenza nominale</b>													
ReL $\geq$ 355 Mpa												•	
ReL $\geq$ 420 Mpa	•	•	•	•		•	•	•			•		•
460 $\leq$ ReL $\leq$ 520 Mpa					•								
<b>Acciai per tubi</b>													
X52						•	•	•	•	•			
X60							•	•	•	•			
X65										•			
<b>Bassa temperatura</b>													
-40°C ( $\geq$ 47 J) (*)	•	•	•	•						•	•		•
-50°C ( $\geq$ 47 J) (*)					•	•	•	•	•				
Omologato CTOD							•	•	•				
<b>Contenuto di idrogeno</b>													
Classificazione H4R	•	•			•		•	•	•	•			
Classificazione H5			•	•		•							•
<b>Caratteristiche</b>													
Elettrodo a rivestimento sottile - Penetrazione alla radice						•	•	•	•	•			
Elettrodo a doppio rivestimento - Semplice da saldare											•	•	
<b>Posizioni di saldatura</b>													
Tutte le posizioni, tranne la verticale discendente	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	
Raccomandato per l'uso in posizione verticale discendente										•			
<b>Corrente ed efficienza</b>													
Corrente CA/CC		•	•		•	•	•	•	•			•	•
Rendimento del metallo di saldatura $>105$ e $\leq 125$	•	•	•	•	•								
Rendimento elevato ( $>125\%$ )										•			•
<b>Applicazioni tipiche</b>													
Carpenteria leggera												•	
Costruzioni generali	•	•	•	•	•						•		•
Settore offshore				•		•	•	•					
Tubazioni di processo	•			•			•	•					
Saldatura di tubazioni									•	•			

(\*) Analisi del metallo saldato - ISO



ESAB / esab.com



XA00183150 12/15 Nota: Specifiche soggette a modifiche senza preavviso. I prodotti possono essere diversi da quelli mostrati nelle immagini.