

Classificazione:

EN 499: E 38 2 C 21
 DIN 1913: E 43 53 C 4
 AWS A-5.1: E 6010
 EN ISO 2560-A: E 382 C 21
 EN ISO 2560-B: ≈E 43 10 A

CELEX

Descrizione ed applicazioni:

Elettrodo idoneo alla saldatura in tutte le posizioni di tubazioni in acciaio tipo API 5LX - X42 - X46 - X52, ecc. Particolarmente adatto per la saldatura in opera, in verticale discendente e sopratesta. Di facile impiego, scorrevole e penetrante. Ottime qualità radiografiche.

Materiali Base:

API Spec. 5L: Grado A, B, X42, X46, X50, in prima passata sino ad API Grado X80
 DIN 1712: Grado StE 210.7, StE 240.7; StE 290.7 (TM), StE 320.7 (TM), StE 360.7 (TM), in prima passata sino ad StE 550.7 (TM)
 DIN 17100: St 37-3, St 52-3
 DIN 17155: St 35-8, St 45-8
 H I, H II

Rivestimento:

Cellulosico

Corrente di Saldatura:

DC +
 DC - (radice)

Posizioni di Saldatura:



Ricondizionamento:

Non Ammesso

Proprietà meccaniche tipiche:

Composizione Chimica:

C	Si	Mn			
0.14	0.20	0.80			

Proprietà meccaniche:

Yield strength	R _{eL} / Rp _{0.2} :	> 390	MPa (N/mm ²)
Tensile strenght	Rm:	470 – 600	MPa (N/mm ²)
Elongation	A5:	> 22	%
Impact energy	KV:	> 70	J (+20°C)
		> 47	J (- 20°C)

Approvazioni:

TÜV

φ mm	Lunghezza mm	Corrente Amp	KG Peso Astuccio	KG Peso Cartone	Elettrodi X KG*	CODICE
2,5	300	50-65	4,0	16	76	JA032530
3,25	350	90-120	4,5	18	40	JA033235
4,0	350	110-140	5,0	20	25	JA034035
5,0	350	140-200	6,6	26,4	20	JA035035

* dati stimati