

Classificazioni	Norme		Composizione chimica tipica tutto metallo d'apporto					
<u>SFA/AWS</u> <u>A5.1</u>	ABS	3 H5, 3Y H5	C	0,7	<u>Snervamento, MPa</u> 430			
E 7018-1	BV	3YH5	Si	0,5	<u>Carico di rottura, MPa</u> 510-560			
H4R	DNV	4YH5	Mn	1,1	<u>Allungamento, A4 %</u> 26			
<u>EN ISO</u> <u>2560-A</u>	GL	4y46h5	P	³0,02	<u>Allungamento, A5 %</u> 26			
E 42 4 B	LR	3, 3YH5	S	³0,02	<u>Resilienza Charpy V</u>			
42 H5	RINA	4, 4YH5	Cr	³0,1	Temperatura di collaudo, °C			
	VdTÜV	04265	Ni	³0,1	Valori di resilienza, J			
	CE	EN 13479	V	³0,03	-46			
			Cu	³0,1	-40			
					-20			
					28			
					48			
					54			
<b>Diametro</b>	<b>2,0</b>	<b>2,5</b>	<b>2,5</b>	<b>3,2</b>	<b>4,0</b>	<b>5,0</b>	<b>6,0</b>	
Lunghezza	300	300	350	450	450	450	450	
Tensione d'arco V	22	23	22	23	22	22	28	
Corrente di saldatura A	50-80	70-110	70-110	110-150	130-200	180-260	220-340	
N. Kg di deposito per Kg di elettrodi	0,61	0,60	0,63	0,64	0,65	2,3	-	
B. Numero di elettrodi per Kg di metallo depositato	125	81	68	33	23	15	-	
H. Kg di deposito per ora d'arco acceso	0,7	0,8	0,8	1,2	1,6	2,3	-	
T. Tempo di fusione secondi per elettrodo	44	53	63	92	101	109	-	
	0,7	-	-	-	-	-	-	