

EVb Ni

Classificazione:

EN 499:	E 50 6 1 Ni B 42 H5
DIN 8529:	EY 50 75 Mn1Ni B
AWS A-5.5:	E 8018-G ≈E 7018-G
AWS A-5.5:	≈E 8018-C3
EN ISO 2560-A:	E 50 6 1Ni B 42 H5
EN ISO 2560-B:	≈E 42

Descrizione ed applicazioni:

Elettrodo basico in lega di Ni, testato con CTOD, indicato per saldature in severe applicazioni quali le costruzioni offshore. Idoneo alla saldatura di acciaio con resistenza alla trazione fino a 685 MPa, ed acciai a grano fine finiti con resistenza allo snervamento fino a 460 MPa. Proprietà meccaniche garantite a basse temperature fino a -60°C.

Materiali Base:

Acciai Acciai a grano fine	DIN: ST 52-3 to St 70.2 StE 380 to StE 460 W StE 380 to W StE 460	W.Nr.: 1.0570 to 1.0070 1.8900 to 1.8905 1.8930 to 1.8935
Acciai debolmente legati a grano fine Acciai debolmente legati al Ni	TStE 380 to TStE 460 13MnNi63, 15MnNi63 17Mn4 - 19Mn5	1.8910 to 1.8915 1.6217, 1.6210 1.0481, 1.0482
Fusioni	GS 52 - GS 60	1.0551, 1.0553

Rivestimento:

Basico

Corrente di Saldatura:

DC +

Posizioni di Saldatura:



Ricondizionamento:

400° C / 1h

Proprietà meccaniche tipiche:

Composizione Chimica:

C	Si	Mn	Ni		
0.06	0.40	1.13	0.90		

Proprietà meccaniche:

Yield strength	R _{eL} / R _{p0,2} :	> 500	MPa (N/mm ²)
Tensile strength	R _m :	570 – 720	MPa (N/mm ²)
Elongation	A ₅ :	> 22	%
Impact energy	KV:	> 47	J (-60°C)

Idrogeno contenuto: < 4ml / 100g di metallo depositato

Approvazioni:

CR
LR
DNV
TÜV
DB
SZ

φ mm	Lunghezza mm	Corrente Amp	KG Peso Astuccio	KG Peso Cartone	Elettrodi X KG*	CODICE
2,0	300	50-60	3,4	17	83	JD032030
2,5	300	65-90	3,4	17	52	JD032530
3,25	350	110-140	4,0	20	27	JD033235
4,0	450	140-180	5,4	27	15	JD034045
5,0	450	180-230	5,4	27	10	JD035045

* dati stimati