



meccanocar

402 00 00590-311/2-Ø 2 mm – 402 00 00600-329-Ø 2,5 mm
402 00 00700-337-Ø 3,25 mm – 402 00 07900-1902345-Ø 4,0 mm
Elettrodi basici per acciai comuni

Elettrodo con rivestimento basico tipo H4R (basso assorbimento di umidità). Ottima saldabilità in tutte le posizioni ad eccezione della verticale discendente. Gli elettrodi basici per acciai comuni Meccanocar sono indicati per costruzioni in acciaio al C-Mn di primaria qualità, apparecchi a pressione, grossi spessori, ecc.
 Elettrodi omologati UNI/ISPEL in classe E44-E52.
 Corrente di saldatura: DC+, AC OCV 65V.

Caratteristiche tecniche e meccaniche

Classificazioni: SFA/AWS A5.1: E 7018-1 H4R
 EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H5

Norme: ABS: 3 H5, 3Y H5 BV: 3YH5 DNV: 4YH5 GL: 4y46h5
 LR: 3, 3YH5 RINA: 4, 4YH5 VdTÜV: 04265 CE: EN 13479

Composizione chimica tipica tutto metallo d'apporto:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	V	Cu
0,7	0,5	1,1	0,02	0,02	0,1	0,1	0,03	0,1

Snervamento, Mpa: 430

Carico di rottura, Mpa: 510-560

Allungamento, A4%: 26

Allungamento, A5%: 26

Resilienza Charpy V:

Temperatura di collaudo, °C

Valori di resilienza, J

-46	28
-40	48
-20	54

Diametro	2,00	2,50	3,25	4,00
Lunghezza mm	300	350	450	450
Tensione d'arco V	22	22	23	22
Corrente di saldatura A	50-80	70-110	110-150	130-200
N. kg di deposito per kg di elettrodi	0,61	0,63	0,64	0,65
B. numero di elettrodi per kg di metallo depositato	125	68	33	23
H. kg di deposito per ora d'arco acceso	0,70	0,80	1,20	1,60
T. tempo di fusione secondi per elettrodo	44	63	92	101