



G-TECH 109

SMAW

ACCIAI ALTORESISTENZIALI
100ksi

DESCRIZIONE

Elettrodo con rivestimento basico per acciai bassolegati alto resistentziali

Elettrodo con rivestimento basico alto resistentziali alle cricche e progettato per la saldatura di acciai a grana fine e con elevata resistenza meccanica (Rm fino a 800 MPa). Saldature ad alta sicurezza, strati cuscinetto prima del riporto duro. È adatto per costruzioni bassolegate ad alta resistenza (HSLA) come gru e macchine per movimento terra. Le applicazioni includono anche fabbricazioni offshore e componenti per l'industria chimica e petrolchimica. Fusione regolare, arco stabile, spruzzi ridotti, buona rimozione della scoria e aspetto regolare del cordone di saldatura. La facilità di rimozione della scoria riduce al minimo le operazioni di pulizia post-saldatura.

SPECIFICHE

ISO 18275-A	E 62 5 1,5NiMo B 42	AWS A5.5	E10018-G
DIN	-	Werkstoff N°	-
Certificazioni	-	Schermatura	-
Posizione	PA, PB, PC, PD, PE, PF	Corrente	DC+, AC

ASME IX QUALIFICATION

F-No (QW432)	4
A-No (QW442)	10

FERRITE

-

PREN

-

DUREZZA

-

COMP. CHIMICA %

	DEFAULT
C	0.08
Mn	1.3
Ni	1.3
Cr	0.05
P	0.01
S	0.01
Mo	0.4
Si	0.6
Cu	0.25

PROPRIETÀ MECCANICHE

	MIN. DA NORMA	PRODOTTO
Rottura R _m MPa	690	720
Snervamento R _{p0.2} MPa	620	620
Allungamento A (L ₀ =5d ₀) %	16	18
Impact Charpy ISO-V	47J @ -50°C	47J @ -50°C
Impact Charpy ISO-V	-	-

PARAMETRI DI SALDATURA

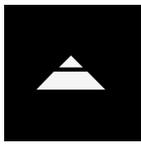
	2.5 mm	3.2 mm	4 mm	
Ampere	70A - 90A	100A - 140A	140A - 180A	180
Voltaggio	-	-	-	
Packaging	52 pcs/kg	21 pcs/kg	14 pcs/kg	
Tipo di packaging	Carton box	Carton box	Carton box	C

V 01/2024



Le informazioni riportate in questa scheda tecnica sono frutto di ricerche dettagliate e sono considerate accurate alla data di pubblicazione. Tuttavia, non possiamo garantirne l'accuratezza e sono soggette a modifiche senza preavviso. I risultati effettivi possono variare a causa di fattori quali procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali di base, configurazione del cianfrino e tecniche di produzione. Non accettiamo responsabilità per errori o omissioni. Per le informazioni più recenti, si prega di visitare www.daikowelding.com.

DAIKO



100ksi

DESCRIZIONE

ACCIAI ALTORESISTENZIALI

100ksi

APPLICAZIONE

Questi materiali di consumo hanno una buona resilienza da impatto a basse temperature e sono adatti per costruzioni realizzate in acciai altoresistenziali bassolegati (HSLA), quali gru e macchine movimento terra, eccetera. Le applicazioni includono anche fabbricazioni offshore e componenti per l'industria chimica e petrolchimica. Preriscaldare secondo il materiale base e lo spessore, anche se i materiali che potrebbero essere saldati dai materiali di consumo a maggiore resistenza normalmente richiedono un preriscaldamento minimo di 100 °C. Con alcuni acciai HSLA le temperature di interpass superiori a 200 °C possono determinare una riduzione della resistenza e della tenacità. Il PWHT dipende generalmente dal materiale base e dall'applicazione.

TIPO DI LEGA

Materiali di consumo bassolegati Mn-Ni-Mo per la saldatura di acciai con resistenza alla rottura fino a 690 MPa (100 ksi).

MICROSTRUTTURA

La microstruttura di tutti i materiali di consumo è prevalentemente in ferrite; alcuni contengono elevate proporzioni di ferrite aciculare per una resilienza ottimale come saldati.

MATERIALI BASE DA SALDARE

Per la giunzione di acciai strutturali bonificati e laminati termomeccanicamente a grana fine. Per l'uso nella costruzione di edifici, gru e veicoli.

EN W. N.: S460, S500, S550, S620, S620Q, S620QL, S620QL1, S690Q, S690QL, S690QL1, S600MC, S650MC, S700MC, L690M, L830M.

ASTM: A 514 Gr. F, H, Q, A 709 Gr. 100 tipo B, E, F, H, Q, 709 Gr. HPS 100W.

API: 5L X65, 5L X70, 5L X80+

PROPRIETARI: N-A-XTRA® M 700 (ThyssenKrupp), Strenx® 700 (SSAB).

