

Norme: EN 499: E 42 3 RB 32 H10
AWS A5.1 : E 7018

UTP 5058

L'elettrodo **UTP 5058** offre estrema facilità d'impiego, congiuntamente ai vantaggi dell'elettrodo a rivestimento basico.

Il doppio rivestimento basico a basso tenore di idrogeno di nuova concezione, consente di ottenere giunti molto resistenti e privi di cricche con elevate caratteristiche meccaniche.

L'arco stabile dell'elettrodo ed il flusso dolce del deposito, ne consentono l'utilizzo in ogni posizione di lavoro, compreso il verticale discendente.

• Campi di applicazione

Saldatura di acciai da costruzione basso legati ed a medio tenore di carbonio sino a 550 N/mm^q.
Saldature di carpenteria impegnativa fortemente sollecitata, tubazioni per media pressione, macchine di sollevamento e movimento terra, telai e strutture sollecitati meccanicamente, ecc.

• Dati tecnici

Resistenza alla trazione	:	sino a 550 N/mm ^q .			
Resistenza allo snervamento	:	sino a 440 N/mm ^q .			
Allungamento (l = % d)	:	sino al 32%			
Resilienza in Joule	:	60 J (- 40°)			
Composizione del deposito	:	C 0,06 - Mn 1,05 - Si 0,7 - Fe resto			
Corrente	:	cc (polo +) o alternata			
Ø mm.	:	2,5	3,25	4	5
Lunghezza	:	350	350 / 450	450	450
Amperaggio	:	60-90	95-150	140-190	190-250

• Consigli per l'uso

Pulire accuratamente le superfici da saldare, mantenere l'elettrodo lievemente inclinato, arco corto.

Ricondizionamento : 250-300°C. – tempo 2-3 ore.