

## Temperatura di preriscaldamento saldatura consigliata per i comuni tipi di acciaio

Grado di acciaio	Spessore (mm)	Temperatura di preriscaldamento, (°C)
20G 20 20R 20g	30~50	≥50
	> 50~100	≥100
	100	≥150
16MnD 09MnNiD16MnDR 09MnNiDR15MnNiDR	≥30	≥50
16Mn 16MnR15MnVR 15MnNbR	30~50	≥100
	> 50	≥150
20MnMo 20MnMoD 08MnNiCrMoVD	Qualsiasi spessore	≥100
07MnCrMoVR 07MnNiCrMoVDR	16~30	≥60
	> 30~40	≥80
	> 40~50	≥100
13MnNiMoNbR	Qualsiasi spessore	≥150
18MnMoNbR		≥180
20MnMoNb	Qualsiasi spessore	≥200
12CrMo 15CrMo12CrMoG 15CrMoR15CrMoG	> 10	≥150
12CrMoV 12CrMoVG 14CrMoR 14CrMo 12Cr2Mo 12Cr2M01 12Cr2MoG 12Cr2M01R	> 6	≥200
1Cr5Mo	Qualsiasi spessore	≥250

È importante notare che queste sono linee guida generali. Tenere bene in considerazione fattori quali il diametro dell'elettrodo, la composizione del materiale di base e le condizioni ambientali .