

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 E 308L - 17

EN ISO 3581-A- E 19 9 LR 12 (ex. EN 1600 E 19 9 LR 12)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento acido-rutilico. Deposito inossidabile tipo 19Cr-10Ni.

Innesco e reinnesco automatico.

Eccellente fluidità del bagno, distacco di scoria automatico, cordoni di ottima estetica, ben raccordati e a maglie ravvicinate.

Cordone leggermente concavo in angolo.

Ottima resistenza alla corrosione intercrystallina con temperatura d'esercizio fino a +300 °C consigliato per le saldature in piano ed angolo.

Viene utilizzato per la saldatura degli acciai inossidabili tipo AISI 304 o stabilizzati al Ti-Nb Trova largo impiego nei settori industriali chimici, petrolchimici e industrie alimentari.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,025	0,95	0,8	19,5	10

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 550	> 420	> 35 %	+ 20°C > 60

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

105%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)	300	300	300	350	350	350
Intensita (A)	25-35	35-50	50-80	80-110	110-150	150-200

NOTE:

SIDERARCO si riserva di apportare modifiche ai dati tecnici e alle caratteristiche del prodotto senza preavviso