

SCHEDA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**AWS A 5.4 E 309L - 17EN ISO 3581-A- E 23 12 LR 12 (ex EN 1600 E 23 12 LR 12)**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento acido - rutilico. Deposito inossidabile alto legato al Cr-Ni. Innesco e reinnesco automatico. Eccellente operatività, distacco di scoria automatico, deposito estetico e cordone leggermente concavo in angolo. Consigliato per le saldature in piano ed angolo. Resistente a alta temperatura fino a 800°C. Viene utilizzato per la saldatura di acciai inossidabili tipo AISI 309, acciai dissimili, come strato tampone per ricariche dure o placcature.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,9	1,5	24	12,5

CARATTERISTICHE MECCANICHE

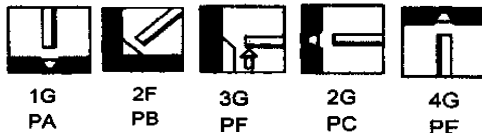
Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 550	> 440	> 30 %	+ 20°C > 70

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

100%

PARAMETRI DI SALDATURA

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

NOTE:

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