

SCHEMA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**AWS A 5.4 E 316L - 17EN ISO 3581-A- E 19 12 3 LR 32 (ex EN 1600 E 19 12 3 LR 32)**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento acido-rutilico.

Innesco e reinnesco automatico.

Eccellente operatività, distacco di scoria automatico, deposito estetico.

Cordone leggermente concavo in angolo.

Consigliato per le saldature in piano ed angolo.

Viene utilizzato per la saldatura e la ricarica degli acciai inossidabili tipo 316 o per placcatura di acciai al carbonio e in generale dove viene richiesta un'alta resistenza alla corrosione.

Trova largo impiego nelle industrie alimentari, tessili, chimiche, petrolchimiche, navali.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,95	0,85	19	11,5	2,6

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 550	> 420	> 35 %	+ 20°C > 60 - 40°C > 50

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

115%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)	300	300	300	350	350	350
Intensità (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