

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 E 2209 - 16

EN ISO 3581-A- E 22 9 3 N L R 12 (ex EN 1600 E 22 9 3 N L R 12)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo indicato per la saldatura degli acciai "DUPLEX".
Ottima saldabilità, cordoni di saldatura estetici, arco stabile, scorificazione facile.
Trova impiego nelle costruzioni dove è previsto l'utilizzo di acciaio tipo "DUPLEX".
Il deposito ha un'alta resistenza alla corrosione.
Temperatura d'esercizio del metallo depositato fino a 280 °C, non superare la temperatura massima di interpass a 150 °C max durante la saldatura.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni	N
0,03	1	1	3	23	9,5	0,16

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 750	> 600	> 25 %	+ 20°C > 80 - 40°C > 40

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	350	350	
Intensità (A)			50-80	80-110	100-150	

NOTE:

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