

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 E 308H - 15

EN ISO 3581-A- E 19 9 HB 42 (ex. EN 1600 E 19 9 HB 42)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico per la saldatura degli acciai inossidabili.

Deposito austenitico, fusione regolare, arco stabile.

Ottimo comportamento per saldature in posizione, specifico per verticale ascendente, eccellenti caratteristiche meccaniche.

Viene utilizzato per la saldatura degli acciai inossidabili tipo AISI 304H, resistenti ad alte temperature fino 750° C.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,06	0,4	1,6	20	9,5

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 570	> 400	> 35 %	+ 20°C > 80

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

120%

PARAMETRI DI SALDATURA

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