

**SCHEDA TECNICA PRODOTTO****CLASSIFICAZIONE**AWS A 5.4 E 308 - 26EN ISO 3581-A- E 19 9 R 73 (ex. EN 1600 E 19 9 R 73)**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo sintetico ad alto rendimento con rivestimento rutilico.

Deposita un'acciaio inossidabile tipo 19 % Cr - 9 % Ni.

Fusione dolce esente da spruzzi, scoria di facile asportazione, grande facilità d'impiego ed elevata velocità di saldatura.

Trova applicazione per saldatura, riporti, placcature su acciai inossidabili e acciaio al carbonio.

Viene impiegato per la costruzione di serbatoi, strati tampone ecc..

**ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO** ( Valore Tipico )

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,05	0,9	1,2	19	9,5

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

Resistenza N/mm <sup>2</sup>	Snervamento N/mm <sup>2</sup>	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 550	> 400	> 35 %	+ 20 °C > 80

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (&gt; 60 V )



POSIZIONI DI SALDATURA

1G  
PA2F  
PB

RENDIMENTO

170%

**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)	300	300	350	350	350	350
Intensità (A)	45-55	55-80	70-110	110-150	145-200	190-240

NOTE:

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