

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 E 309 L - 15

EN ISO 3581-A- E 23 12 LB 42 (ex EN 1600 E 23 12 LB 42)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico. Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, arco stabile, scoria di facile asportazione.

Viene impiegato per l'unione fra acciaio inox e acciaio al carbonio, e per la saldatura di tutti gli acciai inossidabili tipo AISI 309.

Trova impiego anche per grosse riparazioni, strati tampone per successive ricariche dure. Resistente all'ossidazione fino a 800 °C.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,035	0,8	1,7	23,5	12,5

CARATTERISTICHE MECCANICHE

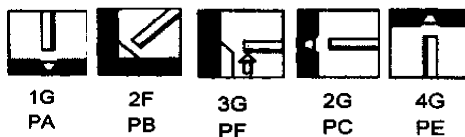
Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 550	> 440	> 30 %	+ 20°C > 80

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	110-140	150-200

NOTE:

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