

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 E 309 LMo - 16

EN ISO 3581-A- E 23 12 2 LR 32 (ex EN 1600 E 23 12 2 LR 32)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilico, deposita una lega ad alto tenore di Cr-Ni-Mo. Fusione dolce e regolare esente da spruzzi, arco stabile, scorificazione facile. Il deposito possiede un'eccezionale resistenza alla fessurazione e alla corrosione. Idoneo per la saldatura tra acciaio al carbonio e acciaio inossidabile AISI 316, per riparazioni di acciai difficili da saldare e come sottostrato per ricariche dure ecc..

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,03	0,9	1,3	2,5	22,5	12,5

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 620	> 520	> 30 %	+ 20°C > 60

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 60 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	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