

**SCHEMA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

**AWS** A 5.4 E 309 L - 16

**EN ISO** 3581-A- E 23 12 LR 12

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento rutilico. Deposito inossidabile alto legato al Cr-Ni.  
Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce e regolare, innescò facile, cordoni di saldatura molto estetici, scoria di facile asportazione.  
Resistente all'ossidazione fino a 800 °C.  
Viene utilizzato per la saldatura di acciai inossidabili tipo AISI 309, acciai difficilmente saldabili, come strato tampone per ricariche dure o placcature.  
Per le sue ottime caratteristiche trova largo impiego nel campo della saldatura di riparazione e manutenzione.

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

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,9	1,3	24	12,5

**CARATTERISTICHE MECCANICHE** (valori tipici)

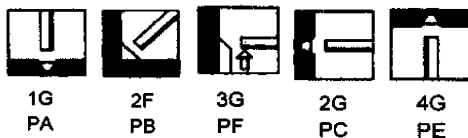
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 620	> 490	> 32 %	+ 20°C > 50

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

100%

**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)		300	300	350	350	350
Intensità (A)		35-50	50-80	80-110	110-150	150-200

**NOTE** : Marcato C E

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