

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 E 309 LMo - 15

EN ISO 3581-A- E 23 12 2 LB 42 (ex EN 1600 E 23 12 2 LB 42)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico. Deposita una lega ad alto tenore di Cr-Ni-Mo. Fusione senza spruzzi, arco stabile, salda in tutte le posizioni, escluso verticale discendente. Le sue caratteristiche principali sono un'eccellente resistenza alla fessurazione e alla corrosione. Indicato per la saldatura di acciaio inox AISI 316 con acciaio al carbonio, acciai difficilmente saldabili. Trova largo impiego nei vari settori dell'industria e particolarmente nel campo della manutenzione e riparazione specialmente quando è richiesta una saldatura in posizione.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,035	0,8	1,8	2,5	24	13

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 620	> 520	> 30%	+ 20°C > 70

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