

**SCHEMA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

**AWS** A 5.4 E 309 Mo - 26

**EN ISO** 3581-B- E 309 Mo - 26

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo sintetico con rivestimento rutilico ad alto rendimento, 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
0,045	0,9	1,2	2,3	24	12,5

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

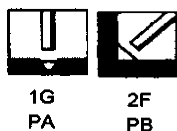
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 620	> 520	> 30 %	+ 20°C > 60

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 60 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

170%

**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			350	350	350	450
Intensita (A)			70-100	110-150	145-220	190 - 250

NOTE:

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