

SCHEDA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**AWS A 5.4 E 316L - 15EN ISO 3581-A- E 19 12 3 LB 42 (ex EN 1600 E 19 12 3 LB 42)**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento basico, deposita una lega austenitica al Mo.

Ottima saldabilità, scorificazione facile, ideale per la saldatura in posizione.

Ottime prestazioni alla pressione da -120 °C a 350 °C.

Viene impiegato per la saldatura e ricarica di acciai austenitici della serie AISI 316.

La sua struttura ha la caratteristica di resistere alle aggressioni chimiche provocate da acidi e agenti atmosferici.

La lega depositata è resistente alla corrosione marina.

Trova largo impiego nel settore industriale chimico, petrolchimico, raffinerie e costruzioni navali.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,035	0,8	1,8	2,6	19	11,5

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 620	> 420	> 35 %	+ 20°C > 80 - 60°C > 55 - 196°C > 35

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
Intensità (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