

**SCHEDA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

**AWS**    A 5.4    E 316L - 17  
**EN ISO**    3581-A- E 19 12 3 LR 32

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento rutilico. Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce, innescò facile, deposito estetico, scorificazione facile. Viene utilizzato per la saldatura e la ricarica degli acciai inossidabili tipo 316 o per placcatura di acciai al carbonio e in generale dove viene richiesta un'alta resistenza alla corrosione. Trova largo impiego nelle industrie alimentari, tessili, chimiche, petrolchimiche e navali. Indicato per la costruzione di serbatoi, scambiatori di calore.

Temperatura max di esercizio per corrosione intercristallina 350 °C.

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

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,025	0,9	0,9	2,8	18,5	11,5

**CARATTERISTICHE MECCANICHE** (valori tipici)

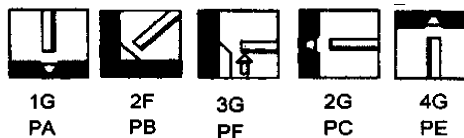
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 590	> 470	> 35 %	+ 20°C > 60 - 40°C > 47

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC +                      AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

120%

**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)	300	300	300	350	350	350
Intensita (A)	25-35	35-50	50-80	80-110	110-150	150-200

**NOTE** : Marcato C €

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