

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 E 316 - 26

EN ISO 3581-A- E 19 12 2 R 73 (ex EN 1600 E 19 12 2 R 73)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo sintetico ad alto rendimento con rivestimento rutilico.

Deposita un'acciaio tipo AISI 316. Fusione dolce esente da spruzzi, ottima saldabilità, cordor estetici, scoria di facile asportazione.

Grande facilità d'impiego ed elevata velocità di deposito.

Viene utilizzato per la saldatura di acciai inossidabili serie AISI 316, per placcatura su acciai a carbonio.

Il deposito possiede una buona resistenza agli attacchi chimici e alla corrosione marina.

Trova impiego nei settori chimici, petrolchimici, navali.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,05	0,9	1,2	2,5	19	11

CARATTERISTICHE MECCANICHE

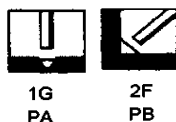
Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 560	> 460	> 32 %	+20°C > 80

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + _____ AC (> 60 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

160%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)	300	300	350	350	350	350
Intensità (A)	45-55	55-80	70-100	110-150	145-220	190-290

NOTE:

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