

**SCHEDA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

**AWS** A 5.4 E 318 - 15

**EN ISO** 3581-A- E 19 12 3 Nb B 42 (ex EN 1600 E 19 12 3 Nb B 42)

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento basico, deposito inossidabile al Cr - Ni - Mo -Nb.

Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, arco stabile, scoria di facile asportazione, ideale per saldatura in posizioni.

Viene utilizzato per la saldatura e ricarica degli acciai inossidabili del tipo AISI 316 stabilizzati al Niobio o Titanio, e in generale dove viene richiesta un'alta resistenza alla corrosione.

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

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni	Nb
0,05	0,6	1,8	2,6	19	11,5	0,6

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

Resistenza N/mm <sup>2</sup>	Snervamento N/mm <sup>2</sup>	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 580	> 420	> 30 %	+ 20°C > 80

**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