

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 E 318 - 16

EN ISO 3581-A- E 19 12 3 Nb R 32 (ex EN 1600 E 19 12 3 Nb R 32)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilico, deposito inossidabile al Cr-Ni-Mo-Nb.
Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce e regolare, arco stabile, deposito estetico, scoria di facile asportazione.
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	0,9	1	2,6	19	11,5	0,7

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 580	> 420	> 30 %	+20°C > 70

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	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