

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 E 347 - 15

EN ISO 3581-A- E 19 9 Nb B 42 (ex EN 1600 E 19 9 Nb B 42)

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento basico, deposito inossidabile al Cr - Ni - 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 304 stabilizzati al Niobio o Titanio.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,06	0,8	1,9	19,5	9,5	0,75

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 580	> 420	> 30 %	+ 20°C > 70 - 40°C > 47

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