

**SCHEDA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

**AWS** A 5.4 E 347 - 16

**EN ISO** 3581-A- E 19 9 Nb R 32 (ex. EN 1600 E 19 9 Nb R 32)

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento rutilico, deposita una lega inossidabile del tipo Cr-Ni-Nb.  
Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce, deposito estetico e scorificazione facile.

Ottima resistenza alla corrosione intercristallina.

Viene utilizzato per la saldatura e ricarica degli acciai inossidabili tipo 304 stabilizzati al Niobio o Titanio.

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,05	0,9	1,1	19,5	10,5	0,5

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

Resistenza N/mm <sup>2</sup>	Snervamento N/mm <sup>2</sup>	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 580	> 420	> 30 %	+ 20 °C > 60

**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
Intensità (A)			50-80	80-110	110-150	160-210

NOTE:

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