

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.4 E 308L - 17

EN ISO 3581-A- E 19 9 LR 32

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilico. Deposito inossidabile tipo 19Cr-10Ni.
Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce e senza spruzzi, deposito estetico, scorificazione facile.
Resistente all'ossidazione fino a 800°C.
Viene utilizzato per la saldatura degli acciai inossidabili tipo AISI 304 o stabilizzati al Ti - Nb e in tutte quelle costruzioni dove sia richiesta una buona resistenza alla corrosione e ossidazione.
Trova largo impiego nei settori industriali chimici, petrolchimici, industria alimentare ecc...

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,025	0,9	0,9	19,5	9,5

CARATTERISTICHE MECCANICHE (valori tipici)

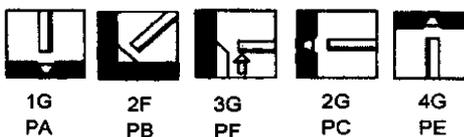
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 590	> 470	> 38 %	+ 20°C > 60 - 40°C > 47

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	300	300	350	350	350
Intensita (A)	25-35	35-50	50-80	80-110	110-150	150-200

NOTE : Marcato C €

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