

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS A 5.4</b>	E 307-16
	<b>EN 1600</b>	E 18 8 Mn Mo R 32
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Elettrodo con rivestimento rutil-basico con deposito inossidabile a magnetico austenitico al manganese per unione e riporto di acciai legati al Ma (fino al 14%), o di acciai ad alto tenore di zolfo e fosforo. Resistente alla corrosione, alla fessurazione con elevata tenacità ed elasticità, struttura austenitica resistente all'ossidazione fino a 850°C. Indicato per saldatura di acciai legati e acciai al Cr-Ni, riparazione di pezzi sotto posti a shock o usura per frizione. Buona saldabilità, cordone ben raccordato e facile scorificazione. Consigliato per lavori pubblici, binari, cementerie e blindatura e come sottostrato per riporti duri.

**Acciai  
saldabili**

<b>Acciai per blindatura</b>
<b>Acciai per utensili*</b>
<b>Acciai debolmente legati*</b>
<b>Acciai austenitici al manganese:</b> tipo Z 120 M 12.
<b>Acciai per molla:</b> 45S7*, 51S7*, 56SC7*, 45C4*
<b>Acciai inossidabili con acciai non legati o debolmente legati.</b>
<i>*con preriscaldamento e post-riscaldamento eventuale</i>

**Caratteristiche  
Meccaniche**

<b>Rm (Mpa)</b>	<b>Re (Mpa)</b>	<b>A5 (%)</b>	<b>KV (J)</b>
>590	>390	35	+20°C>70J -20°C>60J

**Analisi metallo  
depositato**

<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>
0,12	4,60	0,40	19,50	10	0,60

**Tabella**

<b>Diam.</b>	<b>2,5x300</b>	<b>3,25x350</b>	<b>4,00x350</b>	<b>5,00x350</b>
<b>kg. scat.</b>	4	5	5	5
<b>N. el.Kg</b>				
<b>kg. conf.</b>	16	20	20	20
<b>Intensità Ampere</b>	<b>70</b>	<b>100</b>	<b>135</b>	<b>180</b>

**Impiego**

= + ~ 65V



**Posizioni**

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>1G - PA</b>	<b>2F - PB</b>	<b>3G - PF</b>		<b>2G - PC</b>	<b>4G - PE</b>			

**AWS - EN**

<b>Ricondizionamento</b>	350°C 2h
--------------------------	----------