

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS A 5.4</b>	E 307-15
	<b>EN 1600</b>	E 18 8 Mn Mo B 42
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Elettrodo con rivestimento 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>
>580	>400	35	+20°C>80J

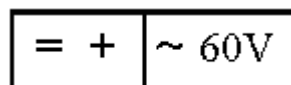
**Analisi metallo  
depositato**

<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>
0,11	6,00	0,80	19,00	8,50

**Tabella**

<b>Diam.</b>	<b>2,5x350</b>	<b>3,25x350</b>	<b>4,00x350</b>	<b>5,00x350</b>
<b>kg. scat.</b>	5	5	5	5
<b>N. el.Kg</b>				
<b>kg. conf.</b>	16	20	20	20
<b>Intensità Ampere</b>	<b>90</b>	<b>120</b>	<b>165</b>	<b>210</b>

**Impiego**



**Posizioni**

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

**AWS - EN**

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