

Classificazioni	AWS A 5.4	E 308L-26
	EN 1600	E 19 9 R 73
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo ad alto rendimento (170%) con rivestimento rutile per la saldatura di unione degli acciai inossidabili del tipo AISI 308L e similari. Buona saldabilità a basso amperaggio, eccellente fluidità del bagno, elevata velocità di saldatura, cordone ben raccordato e ottima scorificazione. Adatto per tutti i tipi di lavorazione degli acciai inossidabili. Indicato per saldatura di runione, riporto, placcatura su acciai inossidabili ed al carbonio. Impiegato per costruzioni di serbatoi, carpenteria e per strati tampone.

Acciai saldabili

Acciai inossidabili di uso generale :
NF A 35-573, 35-574, 35-575, 35-576, : Z2 CN 18.10, Z6 CN 18.09, Z10 CN 18.8
ASTM / AISI: 304, 304L, 321, 347.
DIN 17 440: X2 CrNi 18.09, X5 Cr Ni 18.09, X2 Cr Ni N 18.10, X12 Cr Ni 18.08
Werkstoff Nr. : 1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4306, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.4371, 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4552
UGINE NS 20, NS 22 S, 23 S.

Caratteristiche Meccaniche

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
>550	>420	35	+20°C >80J

Analisi metallo depositato

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,05	1,20	0,90	19,50	10,00

Tabella

Diam.	1,6x300	2,0x300	2,5x350	3,25x350	4,00x350	5,00x350	
kg. scat.	3	4	5	5	5	5	
N. el.Kg							
kg. conf.	12	16	20	20	20	20	
Intensità	Ampere	40	65	90	120	635	210

Impiego

= + ~ 60V



Posizioni

1	2	3	4	5	6	7	8	9
AWS - EN	1G - PA	2F - PB						

Tenere un arco corto e basso amperaggio evitando le oscillazioni.

Ricondizionamento	350°C 2h
--------------------------	----------