

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS A 5.4</b>	E 308L-15
	<b>EN 1600</b>	E 19 9 LB 42
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Elettrodo con rivestimento basico per la saldatura di unione degli acciai inossidabili del tipo AISI 308L e similari. Buona saldabilità a basso amperaggio, eccellente fluidità del bagno, cordone ben raccordato e buona scorificazione, ottimo per saldature in posizione, in modo specifico verticale ascendente. Adatto per tutti i tipi di lavorazione degli acciai inossidabili, costruzione di serbatoi, impiantistica tubazioni ecc..  
Ottima resistenza alla corrosione intercristallina con temperatura d'esercizio da -196°C fino a +350°C.

**Acciai saldabili**

<b>Acciai inossidabili di uso generale :</b>
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)		
>580	>420	40	+20°C >80J	-60°C >60J	-196°C >35J

**Analisi metallo depositato**

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,03	1,90	0,7	20,00	9,50

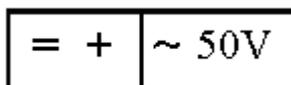
**Tabella**

Diam.	2,5x300	3,25x350	4,00x350	5,00x350
kg. scat.	4	5	5	5
N. el.Kg	56	29	19	12
kg. conf.	216	20	20	20

**Intensità**

Ampere	70	100	135	180
--------	----	-----	-----	-----

**Impiego**



**Posizioni**

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

**AWS - EN**

Tenere un arco corto e basso amperaggio evitando le oscillazioni.

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