

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS A 5.9</b>	ER 308Lsi
	<b>EN 12072</b>	G/W 19 9 Lsi
	<b>Werk. Nr</b>	1.4316
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Filo pieno per la saldatura degli acciai inossidabili della serie AISI 304 – 308 e similari. Ottima resistenza meccanica e alla corrosione.

**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**

<b>Rm (Mpa)</b>	<b>Re (Mpa)</b>	<b>A5 (%)</b>	<b>KV (J)</b>
550-620	390-420	40	+20°C >120 J -196°C > 50 J

**Meccaniche**

**Analisi metallo  
depositato**

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>
0,03	0,85	1,60	20,00	10,00	0,20

**Impiego**

**C C + MIG**

**C C - TIG**

**EN 439 : MIG : MISCELA M12 (Ar+2%CO2) - MISCELA M13 (Ar+1/3% O2)**

**Gas utilizzabile**







**EN 439 : TIG : I1 : 100% ARGON**

**Tabella  
Intensità**

<b>Diam.</b>	<b>Trasferim. short</b>		<b>lt/min</b>	<b>Trasferim. spray</b>		<b>lt/min</b>
	<b>Corr.</b>	<b>Tens.</b>	<b>Gas</b>	<b>Corr.</b>	<b>Tens.</b>	<b>gas</b>
	<b>A</b>	<b>V</b>		<b>A</b>	<b>V</b>	
<b>0,80</b>	50-90	16-18	8	120-160	22-26	10
<b>1,00</b>	80-150	17-20	10	180-230	24-30	12
<b>1,20</b>	110-180	18-22	12	240-320	26-33	14
<b>1,60</b>	130-220	21-25	14	260-340	28-36	16

**Posizioni  
saldatura**

**AWS - EN**

<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>	<b>3G - PF</b>	<b>3G - PG</b>	<b>2G - PC</b>	<b>4G - PE</b>			

**Ricondizionamento**