

Classificazioni	AWS A 5.4	E 309 - 26
	EN 1600	E 22 12 R 73
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo ad alto rendimento (170%) con rivestimento rutilo per la saldatura di acciai al Cr-Ni, del tipo AISI 309L . Arco stabile, fusione dolce e regolare e scoria facilmente asportabile. Indicato altresì per unioni eterogenee tra acciai di diversa composizione come, acciai inossidabili e acciai non legati o debolmente legati.
Ottimo l'impiego come strato cuscinetto prima di ricariche antiusura e per placcature.

Acciai saldabili

Acciai inossidabili di uso generale :
NF A 35-578: Z15 CN 24.13
ASTM / AISI: 304, 304L, , 347, 309
DIN 17 175: X12 CrNi 22.12
Werkstoff Nr. : 1.4828, 1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712, 1.4727, 1.4729, 1.4740, 1.4742, 1.4780, 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4878
UGINE NS 24, R 27.

Caratteristiche Meccaniche

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
>560	>440	30	+20°C >50 J

Analisi metallo depositato

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,05	1,30	0,90	23,50	12,50

Tabella

Diam.	2,0x300	2,5x300	3,25x350	4,00x350	5,00x350
kg. scat.	4	4	5	5	5
N. el.Kg					
kg. conf.	16	16	20	20	20
Intensità		70	100	135	180

Impiego

= + ~ 60V



Posizioni

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

AWS - EN

Tenere un arco corto ed evitare l'oscillazione dell'elettrodo.

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