

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS A 5.4</b>	E 309 L-16
	<b>EN 1600</b>	E 23 12 LR 12
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Elettrodo con rivestimento rutilo per la saldatura di acciai al Cr-Ni, del tipo AISI 309L resistenti alla temperatura (fino a 1050°C). 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. Resistente all'ossidazione a caldo fino a 800°C.

**Acciai saldabili**

<b>Acciai inossidabili di uso generale :</b>
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**

<b>Rm (Mpa)</b>	<b>Re (Mpa)</b>	<b>A5 (%)</b>	<b>KV (J)</b>
>600	>440	32	+20°C >50 J

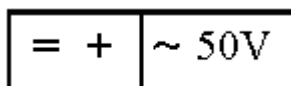
**Analisi metallo depositato**

<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>
0,03	1,20	0,90	23,50	12,50

**Tabella**

<b>Diam.</b>	<b>2,0x300</b>	<b>2,5x300</b>	<b>3,25x350</b>	<b>4,00x350</b>	<b>5,00x350</b>	
<b>kg. scat.</b>	4	4	5	5	5	
<b>N. el.Kg</b>	90	55	28	19	12	
<b>kg. conf.</b>	16	16	20	20	20	
<b>Intensità</b>	<b>Ampere</b>	<b>50</b>	<b>70</b>	<b>100</b>	<b>135</b>	<b>180</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>	<b>3G - PF</b>		<b>2G - PC</b>	<b>4G - PE</b>			

**AWS - EN**

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

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