

Classificazioni	AWS A 5.4	E 309 LMo-16
	EN 1600	E 23 12 2 LR 32
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento rutile che deposita un acciaio del tipo austenitico per l'assemblaggio di acciai del tipo CrNiMo resistenti alla temperatura. Indicato per la saldatura e l'unione di acciai dissimili tra loro, quali: acciai inox, acciai legati o debolmente legati. Ottima resistenza alla corrosione e alla fessurazione. Elettrodo universale per ogni intervento in manutenzione, idoneo per giunzioni tra acciai inox 316 e acciai al carbonio. Fusione dolce e regolare, cordone estetico e scorificazione buona.

Acciai saldabili

Acciai inossidabili di uso generale :
NF A 35-578: Z15 CND 24.13, Z2 CND 17.12, Z6 CND T 17.12
ASTM / AISI: 316L, 316 Ti, 316 Cb, 309L
Werkstoff Nr. : 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4410, 1.4437, 1.4571, 1.4580.
Tutti i tipi di acciaio dolce, semi-duro, debolmente legato, in combinazione con acciai inossidabili.

Caratteristiche Meccaniche

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
>620	>520	30	+20°C >60 J

Analisi metallo depositato

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,03	1,30	0,90	23,00	12,50	2,50

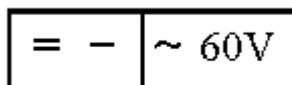
Tabella

Diam.	2,5x300	3,25x350	4,00x350	5,00x450
kg. scat.	4	5	5	5
N. el.Kg				
kg. conf.	16	20	20	20

Intensità

Ampere	70	100	130	180
---------------	-----------	------------	------------	------------

Impiego



Posizioni

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

AWS - EN

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