

Classificazioni	AWS A 5.9	ER 310
	EN 12072	G/W 25 20 L
	Werk. Nr	1.4842
Omologazioni		

Proprietà

Filo pieno per la saldatura di acciai del tipo AISI 310 resistenti alla corrosione e all'ossidazione alle alte temperature (fino a 1150°C).

**Acciai
saldabili**

Acciai inossidabili di uso generale :
NF A 35-578.: Z12 CN 25.20., Z12 CNS 25.20, Z15 CN 24.13
ASTM / AISI: 305, 310, 314.
DIN + Werkstoffblatt 470: X12 CrNi 25.21, X 15 CrNiSi 25.20, X 15 CrNiSi 20.12
Werkstoff Nr. : 1.4826, 1.4828, 1.4837, 1.4840, 1.4841, 1.4846, 1.4847, 1.4848.
UGINE NS 230, R 31.

Caratteristiche

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
570-590	320-340	38	+20°C >150 J -60°C > 140 J -196°C >120 J

Meccaniche

**Analisi metallo
depositato**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,50	1,80	24-26	19-21

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**

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

**Posizioni
saldatura**

AWS - EN

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

Ricondizionamento