

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS A 5.4</b>	E 316 - 26
	<b>EN 1600</b>	E 19 12 2 R 73
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Elettrodo ad alto rendimento (160%) con rivestimento rutilo per la saldatura di unione e riporto degli acciai inossidabili del tipo AISI 316L e similari. Ottima saldabilità a basso amperaggio, cordone ben raccordato e facile scorificazione. Elevata velocità di deposito utilizzato per placcatura su acciai al carbonio. Impiegato nell'industria chimica, petrolchimica e marittima, raffineria e industria alimentare, scambiatori di calore ecc.. Temperatura max di esercizio fino a 350°C.

**Acciai  
saldabili**

<b>Acciai inossidabili di uso generale :</b>
NF A 35-573, 35-574, 35-575, 35-576,: Z2 CND 17.12, Z2 CND 17.13, Z6 CND 17.11, Z6 CND 12
ASTM / AISI: 316, 316L, 316LN.
DIN 17 440: X2 CrNiMo 18.19, X2 CrNiMo 18.10, X2 CrNiMo 18.12, X5 CrNiMo 18.12
Werkstoff Nr. 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4420, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583
UGINE NSM 21 S, MKS.

**Caratteristiche  
Meccaniche**

<b>Rm (Mpa)</b>	<b>Re (Mpa)</b>	<b>A5 (%)</b>	<b>KV (J)</b>
>560	>460	32	+20°C >80 J

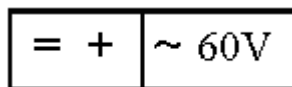
**Analisi metallo  
depositato**

<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>
0,05	1,20	0,90	19,00	11,00	2,50

**Tabella**

<b>Diam.</b>	<b>1,6x300</b>	<b>2,0x350</b>	<b>2,5x350</b>	<b>3,25x350</b>	<b>4,0x350</b>	<b>5,0x350</b>
<b>kg. scat.</b>	3	4	5	5	5	5
<b>N. el.Kg</b>						
<b>kg. conf.</b>	12	16	20	20	20	20
<b>Intensità</b>	<b>Ampere</b>	<b>45</b>	<b>70</b>	<b>90</b>	<b>130</b>	<b>230</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>3G - PG</b>	<b>2G - PC</b>	<b>4G - PE</b>	<b>5G - PF</b>	<b>5G - PG</b>	<b>4F - PD</b>

**AWS - EN**

Durante la saldatura tenere un arco corto evitando le oscillazioni.

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