

|                        |                  |                 |
|------------------------|------------------|-----------------|
| <b>Classificazioni</b> | <b>AWS A 5.4</b> | E 316L-16       |
|                        | <b>EN 1600</b>   | E 19 12 3 LR 12 |
| <b>Omologazioni</b>    |                  |                 |

**Proprietà**

Elettrodo con rivestimento rutilbaswico per la saldatura di unione degli acciai inossidabili del tipo AISI 316L e similari. Buona saldabilità a basso amperaggio, cordone ben raccordato e ottima scorificazione. Indicato per costruzioni ove necessiti la resistenza alle aggressioni chimiche sotto forma di gas (fino a 850°C): acido acetico, benzolo, citrico, solforico e fosforico.

Impiegato nell'industria chimica, petrolchimica e marittima, raffineria e industria alimentare, scambiatori di calore ecc.. Temperatura di servizio da -120°C 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>         |
| >570            | >440            | 35            | +20°C >60 J -40°C >47 |

**Analisi metallo  
depositato**

|          |           |           |           |           |           |
|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| <b>C</b> | <b>Mn</b> | <b>Si</b> | <b>Cr</b> | <b>Ni</b> | <b>Mo</b> |
| 0,03     | 0,9       | 0,8       | 19,50     | 12,00     | 2,60      |

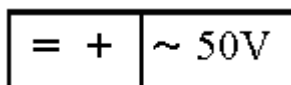
**Tabella**

|                  |                |                |                |                 |                 |                 |
|------------------|----------------|----------------|----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| <b>Diam.</b>     | <b>1,6x300</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> | 3              | 4              | 4              | 5               | 5               | 5               |
| <b>N. el.Kg</b>  | 128            | 81             | 51             | 28              | 18              | 12              |
| <b>kg. conf.</b> | 12             | 16             | 16             | 20              | 20              | 20              |

**Intensità**

|               |           |           |           |            |            |            |
|---------------|-----------|-----------|-----------|------------|------------|------------|
| <b>Ampere</b> | <b>30</b> | <b>45</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**

Durante la saldatura tenere un arco corto evitando le oscillazioni.

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