FILI PIENI PER LA SALDATURA DI ACCIAI INOX

316 L Si

Classificazioni	**AWS A 5.9**	ER 316Lsi
	EN 12072	G/W 19 12 3 Lsi
	Werk. Nr	1,4430
Omologazioni		TUV

Proprietà

Filo pieno per la saldatura degli acciai inossidabili della serie AISI 316 - 316 L e similari. Ottima resistenza meccanica e alla corrosione.

Acciai saldabili

Acciai inossidabili di uso generale :
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
Werk 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

Rm (Mpa)	*Re (Mpa)*	*A5 (%)*	*KV (J)*
550-620	>370	38	+20°C >120 J -196°C > 55 J

Analisi metallo depositato

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,85	1,70	20,00	11,00	2,70

Impiego

C C + MIG **C C - TIG**

Gas utilizzabile

EN 439 : MIG : MISCELA M12 (Ar+2%CO2) - MISCELA M13 (Ar+1/3% O2)
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	