

| | | |
|------------------------|------------------|-------------------|
| Classificazioni | AWS A 5.4 | E 318-16 |
| | EN 1600 | E 19 12 3 Nb B 42 |
| Omologazioni | | |

Proprietà

Elettrodo con rivestimento basico per la saldatura di unione degli acciai inossidabili del tipo AISI 318 stabilizzato al Nb e similari. Buona saldabilità a basso amperaggio, cordone ben raccordato e ottima scorificazione. Buona resistenza all'aggressione chimica sotto forma di soluzioni o gas (fino a 900°C): acido acetico, benzolo, citrico, solforico, fosforico. Eccellente resistenza alla corrosione dell'acqua marina. Indicato per l'industria chimica, petrolchimica e marittima, raffinerie, tubazioni e scambiatori di calore. Temperatura di servizio da -120°C fino a +350°C.

Acciai saldabili

| |
|--|
| Acciai inossidabili di uso generale : |
| NF A 35-573, 35-574, 35-575, 35-576, : Z2 CN 18.10, Z6 CN 18.09, Z10 CN 18.8 |
| ASTM / AISI: 304, 304L, 321, 347. |
| DIN 17 440: X2 CrNi 18.09, X5 Cr Ni 18.09, X2 Cr Ni N 18.10, X12 Cr Ni 18.08 |
| Werkstoff Nr. : 1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4306, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.4371, 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4552 |
| UGINE NS 20, NS 22 S, 23 S. |

Caratteristiche Meccaniche

| Rm (Mpa) | Re (Mpa) | A5 (%) | KV (J) |
|-----------------|-----------------|---------------|---------------|
| >580 | >420 | 30 | +20°C >80 J |

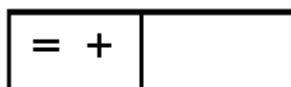
Analisi metallo depositato

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Nb | Mo |
|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| 0,05 | 1,80 | 0,60 | 19,00 | 11,50 | 0,60 | 2,60 |

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 | 135 | 180 |

Impiego



Posizioni

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

AWS - EN

Durante la saldatura evitare l'oscillazione dell'elettrodo.

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