

Classificazioni	AWS A 5.4	E 318-16
	EN 1600	E 19 12 3 Nb R 12
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo con rivestimento rutilo 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 >70 J

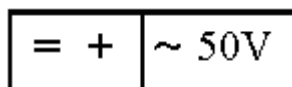
Analisi metallo depositato

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Mo
0,05	1,00	0,85	19,00	11,50	0,60	2,60

Tabella

Diam.	2,5x300	3,25x350	4,00x350	5,00x350	
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

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