

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS A 5.4</b>	E 347-16
	<b>EN 1600</b>	E 19 9 Nb R 32
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Elettrodo con rivestimento rutilico per la saldatura di unione degli acciai inossidabili stabilizzati al niobio o titanio del tipo AISI 347 e similari. Buona saldabilità a basso amperaggio, cordone ben raccordato e ottima scorificazione. Adatto per tutti i tipi di lavorazione degli acciai inossidabili, viene impiegato nell'industria chimica.. Ottima resistenza alla corrosione intercristallina e in luoghi corrosivi.

**Acciai saldabili**

<b>Acciai inossidabili di uso generale :</b>
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 21 C

**Caratteristiche Meccaniche**

<b>Rm (Mpa)</b>	<b>Re (Mpa)</b>	<b>A5 (%)</b>	<b>KV (J)</b>
>580	>420	30	+20°C >60 J

**Analisi metallo depositato**

<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Nb</b>
0,05	1,10	0,85	19,50	10,50	0,50

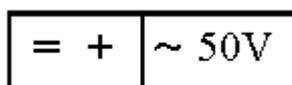
**Tabella**

<b>Diam.</b>	<b>2,5x300</b>	<b>3,25x350</b>	<b>4,00x350</b>	<b>5,00x450</b>
<b>kg. scat.</b>	4	5	5	5
<b>N. el.Kg</b>				
<b>kg. conf.</b>	20	20	20	20

**Intensità**

<b>Ampere</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 evitare l'oscillazione dell'elettrodo.

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