

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

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

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 21 C

Caratteristiche Meccaniche

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

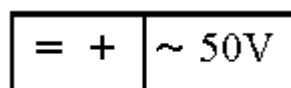
Analisi metallo depositato

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb
0,05	1,10	0,85	19,50	10,50	0,50

Tabella

Diam.	2,5x300	3,25x350	4,00x350	5,00x450
kg. scat.	4	5	5	5
N. el.Kg				
kg. conf.	20	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
--------------------------	----------