

**SCHEDA TECNICA PRODOTTO****CLASSIFICAZIONE**

<b>AWS</b>	<u>A 5.4</u>	<u>E 316L - 17</u>
<b>EN</b>	<u>1600</u>	<u>E 19 12 3 LR 32</u>

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento acido-rutilico.

Innesco e reinnesco automatico.

Eccellente operatività, distacco di scoria automatico, deposito estetico.

Cordone leggermente concavo in angolo.

Consigliato per le saldature in piano ed angolo.

Viene utilizzato per la saldatura e la ricarica degli acciai inossidabili tipo 316 o per placcatura di acciai al carbonio e in generale dove viene richiesta un'alta resistenza alla corrosione. Trova largo impiego nelle industrie alimentari, tessili, chimiche, petrolchimiche, navali.

**ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO** (Valore Tipico )

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,8	0,85	19	11,5	2,7

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

Resistenza N/mm <sup>2</sup>	Snervamento N/mm <sup>2</sup>	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 550	> 420	> 35 %	+ 20°C > 60

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (&gt; 50 V )

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

115%

**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)	300	300	300	350	350	350
Intensità (A)	25-35	35-50	50-80	80-110	110-150	150-200

NOTE:

SIDERARCO si riserva di apportare modifiche ai dati tecnici e alle caratteristiche del prodotto senza preavviso