SIDERARCO s.p.a.

FABBRICA PRODOTTI PER SALDATURA

INOXIARC 307 RB

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS	A 5.4	E 307 - 16
EN	1600	E 18 9 Mn Mo R 32

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilbasico, deposita una lega al Cr-Ni-Mn.
Fusione dolce senza spruzzi, innesco facile, cordoni regolari, scoria di facile asportazione.
Il deposito presenta caratteristiche di buona resistenza alla corrosione, alla fessurazione con un'elevata tenacità ed elasticità.
Struttura austenitica resistente all'ossidazione sino a 850 ℃.
Il deposito in superfice sotto sollecitazione incrudisce (incrudimento a freddo).
Indicato per la saldatura di giunti dissimili, acciai ad alta resistenza, acciai austenitici al Mn.
Trova anche impiego per come strato tampone per successive ricariche dure.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,12	**0,4**	**4,6**	**0,6**	**19,5**	**10**

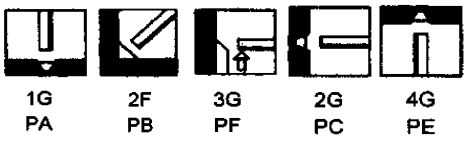
CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 590	> 380	> 35 %	+ 20℃ > 70 - 20℃ > 60

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA: DC + | AC (> 65 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO: 110%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350	350
Intensita (A)			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

Polonghera, 14.09.2010

2a Edizione