SIDERARCO s.p.a.

FABBRICA PRODOTTI PER SALDATURA

INOXIARC 309 LR

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS	A 5.4	E 309 L - 16
EN	1600	E 23 12 LR 12

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilico. Deposito inossidabile alto legato al Cr-Ni.
Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce e regolare, innesco facile, cordoni di saldatura molto estetici, scoria di facile asportazione.
Resistente all'ossidazione fino a 800 ℃.
Viene utilizzato per la saldatura di acciai inossidabili tipo AISI 309, acciai difficilmente saldabili, come strato tampone per ricariche dure o placcature.
Per le sue ottime caratteristiche trova largo impiego nel campo della saldatura di riparazione e manutenzione.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	**0,9**	**1,2**	**23,5**	**12,5**

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 600	> 440	> 32 %	+ 20℃ > 50

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA: DC + / AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA:

1G PA | 2F PB | 3G PF | 2G PC | 4G PE

RENDIMENTO: 100%

PARAMETRI DI SALDATURA

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