

**SCHEMA TECNICA PRODOTTO****CLASSIFICAZIONE**AWS A 5.4 E 309 LMo - 15EN 1600 E 23 12 2 LB 42**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento basilico. Deposita una lega ad alto tenore di Cr-Ni-Mo.

Fusione senza spruzzi, arco stabile, salda in tutte le posizioni, escluso verticale discendente.

Le sue caratteristiche principali sono un'eccellente resistenza alla fessurazione e alla corrosione.

Indicato per la saldatura di acciaio inox AISI 316 con acciaio al carbonio, acciai difficilmente saldabili.

Trova largo impiego nei vari settori dell'industria e particolarmente nel campo della manutenzione e riparazione specialmente quando è richiesta una saldatura in posizione.

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

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,035	0,5	1,8	2,5	24	13

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

Resistenza N/mm <sup>2</sup>	Snervamento N/mm <sup>2</sup>	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 620	> 520	> 30%	+ 20°C > 70

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC +

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

120%

**PARAMETRI DI SALDATURA**

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