

**SCHEDA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

<b>AWS</b>	A 5.4	E 309 L - 15
<b>EN</b>	1600	E 23 12 LB 42

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento basico. Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, arco stabile, scoria di facile asportazione.  
Viene impiegato per l'unione fra acciaio inox e acciaio al carbonio, e per la saldatura di tutti gli acciai inossidabili tipo AISI 309.  
Trova impiego anche per grosse riparazioni, strati tampone per successive ricariche dure. Resistente all'ossidazione fino a 800 °C.

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

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,7	1,7	23,5	13

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

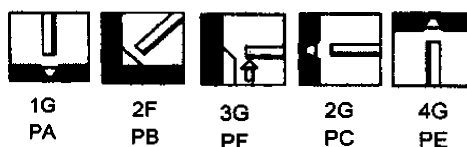
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 550	> 440	> 30 %	+ 20°C > 80

**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
Intensita (A)			50-80	80-110	110-140	150-200

NOTE:

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