

**SCHEMA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

**AWS**    A 5.4    E 316L - 17

**EN**     1600    E 19 12 3 LR 32

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento rutilico. Saldatura in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce, innescò facile, deposito estetico, scorificazione facile. 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 e navali. Indicato per la costruzione di serbatoi, scambiatori di calore.

Temperatura max di esercizio per corrosione intercristallina 350 °C.

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

| C     | Si   | Mn  | Mo  | Cr | Ni |
|-------|------|-----|-----|----|----|
| 0,025 | 0,85 | 0,9 | 2,6 | 19 | 12 |

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

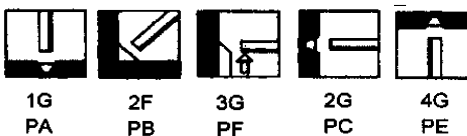
| Resistenza<br>N/mm <sup>2</sup> | Snervamento<br>N/mm <sup>2</sup> | Allungamento<br>A5d | Resilienza KV J            |
|---------------------------------|----------------------------------|---------------------|----------------------------|
| > 560                           | > 440                            | > 35 %              | + 20°C > 60<br>- 40°C > 47 |

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC +                      AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

120%

**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