

SCHEMA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**

AWS	<u>A 5.4</u>	<u>E 347 - 16</u>
EN	<u>1600</u>	<u>E 19 9 Nb R 32</u>

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Elettrodo con rivestimento rutilico, deposita una lega inossidabile del tipo Cr-Ni-Nb.
Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente fusione dolce, deposito estetico e scorificazione facile.

Ottima resistenza alla corrosione intercristallina.

Viene utilizzato per la saldatura e ricarica degli acciai inossidabili tipo 304 stabilizzati al Nb o Ti.

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,05	0,85	1,1	19,5	10,5	0,5

CARATTERISTICHE MECCANICHE

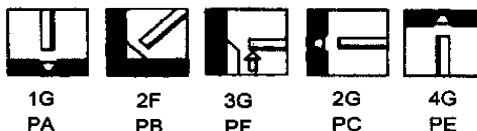
Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 580	> 420	> 30 %	+ 20 °C > 60

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	350	350	450
Intensità (A)			50-80	80-110	110-150	160-210

NOTE:

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