

Elettrodo rutilo-basico a bassissimo contenuto di carbonio, studiato per la saldatura di acciai inossidabili austenitici con e senza molibdeno (316,316L,316 Ti/Nb). E' molto resistente alle aggressioni chimiche e alla corrosione salina. E' anche consigliato nelle industrie petrolchimiche, chimiche e marittime.

■ Classificazione

EN 1600 / ISO 3581-A: E 19 12 3L R32
AWS A 5.4 : E 316 L-17

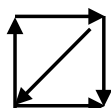
■ Applicazioni

- Industrie petrolchimiche, chimiche, marittime,
- Tubature e serbatoi.

■ I + dei prodotti

- Fusione dolce e regolare.
- Cordone di bell'aspetto.
- Saldatura di inox 316L, 188 e 1883.
- Buon distacco della scoria.

■ Posizioni e polarità



- Innesco a partire da 40V - Corrente continua.
- **Polarità (+) all'elettrodo.**



■ Proprietà chimiche

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cu %	Ni %	Cr %	Mo %
0.03	0.70	0.70	0.015	0.015	0.05	12.00	18.00	2.50

■ Proprietà meccaniche

Re	Rm	A 5 d	FV + 20°C
350 MPa	490 MPa	30%	60 J

■ Raccomandazioni

Ø elettrodo (mm)	1,6	2	2,5	3,2
spessore (mm)	-	1,5 ▶ 3	2,5 ▶ 6	5 ▶ 8
corrente di saldatura (A)	30	30 ▶ 60	40 ▶ 80	70 ▶ 100

Condizionamento

Rif.	Ø (mm)	lunghezza (mm)	 x...
073685	Ø 1.6	250	14
082359	Ø 2.0	300	12
082335	Ø 2.5	300	10
081499	Ø 2.5	300	30
082342	Ø 3.2	350	8
081482	Ø 3.2	350	25
081963	Ø 3.2	350	600 (20 kg)