

**CLASSIFICAZIONE:** AWS A5.4 E308L-17 EN 3581-A E 19 9 LR 32



Elettrodo con rivestimento rutilico. Deposito inossidabile tipo 19Cr-10Ni. Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce e senza spruzzi, deposito estetico, scorificazione facile.

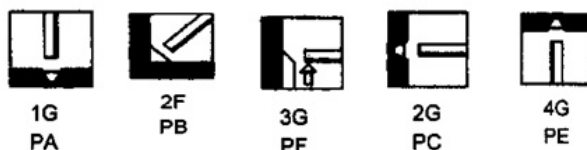
Viene utilizzato per la saldatura degli acciai inossidabili tipo AISI 304 o stabilizzati al Ti/Nb e in tutte quelle costruzioni dove sia richiesta una buona resistenza alla corrosione ed ossidazione. Resistente all'ossidazione fino a 800°C.

Trova largo impiego nei settori industriali chimici, petrolchimici, alimentari ecc...

CARATTERISTICHE MECCANICHE	
Allungamento A5d	30%
Corrente Saldatura	DC+ AC(>50V)
Rendimento (%)	120
Resilienza KV [J]	>60 a +20°C; >47 a -40°C
Resistenza trazione (MPa)	520
Snervamento (MPa)	420

	ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (%)	
	min	max
C	0.00	0.04
SI	0.00	1.00
MN	0.50	2.50
CR	18.00	21.00
NI	9.00	11.00
MO	0.00	0.75
P	0.00	0.04
S	0.00	0.03
CU	0.00	0.75

### IMPIEGO DELL'ELETTRODO



### PARAMETRI DI SALDATURA E CONFEZIONI

	CD08-15	CD08-20	CD08-25	CD08-32	CD08-40
<b>Amperaggio (A)</b>	25-35	35-50	50-80	80-110	110-150
<b>Conf. per Cartone</b>	6	6	6	6	6
<b>Diametro (mm)</b>	1.5	2	2.5	3.25	4
<b>KG per Cartone</b>	11.7	12	12.9	14.7	14.4
<b>KG per Confezione</b>	1.95	2	2.15	2.45	2.4
<b>Lunghezza (mm)</b>	300	300	300	350	350
<b>Pezzi per Cartone</b>	1500	1080	720	420	270
<b>Pezzi per Confezione</b>	250	180	120	70	45