

CLASSIFICAZIONE: AWS A5.4 E309L-16 EN 3581-A E 23 12 LR 12



Elettrodo con rivestimento rutilico. Deposito inossidabile alto legato al Cr-Ni. Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce e regolare, innesco facile, cordoni di saldatura molto estetici, scorificazione facile. Resistente all'ossidazione fino a 800°C. Viene utilizzato per la saldatura di acciai inossidabili tipo AISI 309, acciai difficilmente saldabili, come strato tampone per ricariche dure o placature. Per le sue ottime caratteristiche trova largo impiego nel campo della saldatura di riparazione e manutenzione. E' molto usato per l'unione degli acciai inox tipo 304, 347, 321 and 316 e duplex con gli acciai al C dolci e/o basso legati.

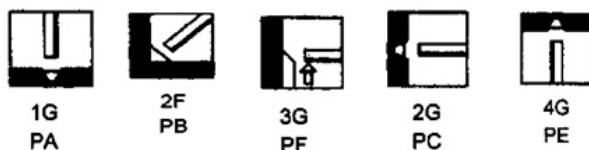
CARATTERISTICHE MECCANICHE

Allungamento A5d	30%
Corrente Saldatura	DC+ AC (>50 V)
Rendimento (%)	100%
Resilienza KV [J]	>50 a +20°C
Resistenza trazione (MPa)	520
Snervamento (MPa)	440

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (%)

	min	max
C	0.00	0.04
CR	22.00	25.00
NI	12.00	14.00
MO	0.00	0.75
MN	0.50	2.50
SI	0.00	1.00
P	0.00	0.04
S	0.00	0.03
CU	0.00	0.75

IMPIEGO DELL'ELETTRODO



PARAMETRI DI SALDATURA E CONFEZIONI

	CD09-20	CD09-25	CD09-32	CD09-40
Amperaggio (A)	35-50	50-80	80-110	110-150
Conf. per Cartone	6	6	6	6
Diametro (mm)	2	2.5	3.2	4
KG per Cartone	12	12	13.2	15
KG per Confezione	2	2	2.2	2.5
Lunghezza (mm)	300	300	350	350
Pezzi per Cartone	1074	660	384	282
Pezzi per Confezione	179	110	64	47