

CLASSIFICAZIONE: AWS A5.4 E316L-17 EN 3581-A E 19 12 3 LR 32



Elettrodo con rivestimento rutilico. Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce, innesco facile, deposito estetico, scorificazione facile. Viene utilizzato per la saldatura e la ricarica degli acciai inossidabili tipo 316 o per placcatura di acciai al carbonaio ed in generale dove viene richiesta un'alta resistenza alla corrosione. Trova largo impiego nelle industrie: alimentare, tessile, chimiche, petrolchimiche e navali. Indicato per la costruzione di serbatoi e scambiatori di calore.

Temperatura max di esercizio per corrosione intercristallina 350°C.

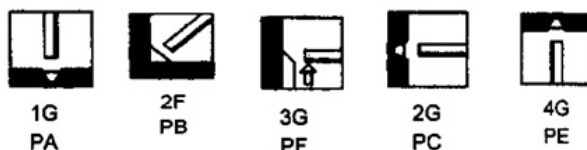
CARATTERISTICHE MECCANICHE

Allungamento A5d	30%
Corrente Saldatura	DC+ AC (>50 V)
Rendimento (%)	120
Resilienza KV [J]	>60 a +20°C; >47 a -40°C
Resistenza trazione (MPa)	490
Snervamento (MPa)	400

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (%)

	min	max
C	0.00	0.04
SI	0.00	1.00
MN	0.50	2.50
MO	2.00	3.00
CR	17.00	20.00
NI	11.00	14.00
P	0.00	0.04
S	0.00	0.03
CU	0.00	0.75

IMPIEGO DELL'ELETTRODO



PARAMETRI DI SALDATURA E CONFEZIONI

	CD16-15	CD16-20	CD16-25	CD16-32	CD16-40
Amperaggio (A)	25-35	35-50	50-80	80-110	110-150
Conf. per Cartone	6	6	6	6	6
Diametro (mm)	1.6	2	2.5	3.25	4
KG per Cartone	11.7	12	12.6	14.7	14.4
KG per Confezione	1.95	2	2.1	2.45	2.4
Lunghezza (mm)	300	300	300	350	350
Pezzi per Cartone	1500	1002	690	402	270
Pezzi per Confezione	250	167	115	67	45