Arosta® 309S

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo rivestito rutile per tutte le posizioni che deposita acciaio inox austenitico 309L per giunzioni dissimili, strati tampone e giunzioni di acciai simili
- Microstruttura con circa il 12 % di delta-ferrite che favorisce un'elevata resistenza alla criccatura a caldo
- Facile innesco e riinnesco dell'arco con eccellente saldabilità e scoria auto-distaccante
- Eccellente maneggevolezza e particolarmente adatto per applicazioni di saldatura in piano di giunti testa a testa e a cordone
- Il rendimento è di circa il 100%

APPLICAZIONI TIPICHE

- Giunzioni dissimili di acciai inossidabili con acciai dolci e basso legati, per temperature di esercizio fino a 300 °C
- Strati tampone e rivestimenti su acciai non legati e basso legati
- Saldatura di acciai inossidabili con composizioni simili

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4	E309L-16
EN ISO 3581-A	E 23 12 L R 1 2

TIPO DI CORRENTE

AC; DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

ABS, BV, TÜV

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	FN (acc. WRC-1992)
≤0.040	0.9	0.9	≤0.025	≤0.025	23.5	12.2	12-20

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%) 4d	Allungamento (%) 5d	Resilienza ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	-	≥ 520	≥ 30	-	-
EN ISO 3581-A	AW	≥ 320	≥ 510	-	≥ 25	-
Valori tipici	AW	470	590	40	36	55

AW = As welded

- = non specificato

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 450	120-140

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	CBOH	90	2.0	528374-2
3,2 x 350	CBOX	120	4.3	528381-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.7	528497-2

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneitŕ del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:

Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.