

DECA S.p.A. Strada dei Censiti, 10 Zona industriale Rovereta 47891 Falciano

Repubblica di San Marino

deca@decaweld.com

Tel.: 0549 910711

SCHEDA TECNICA 01/10/18

AWS A5.4 E 308L-17 Elettrodo Acciaio Inox

Elettrodi per acciaio inossidabile CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E308L-17 EN 1600 E 19 9 LR 32

PROPRIETA' ED APPLICAZIONI GENERALI

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

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (valore tipico)

С	Si	Mn	Cr	Ni
0.025	0.85	0.90	19.50	9.5

CARATTERISTICHE MECCANICHE

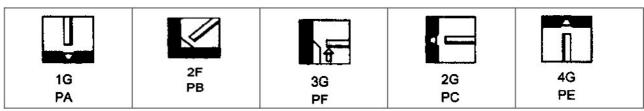
Resistenza Snervamento [N/mm²] [N/mm²]		Allungamento A5d	Resilienza KV [J]	
>550	>420	>35%	+20℃ >80	

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA: DC+ AC(>50V)

RENDIMENTO: 120%

POSIZIONI DI SALDATURA:



PARAMETRI DI SALDATURA E CONFEZIONI

	Ø	Lunghezza	Codico	Intensità	Ca	rtone	BLISTER	
	[mm]	[mm]	Codice	[A]	Kg	Pz	Codice	Pz
Ī	2.0	300		35-50			010128	40
	2.5	300	010115	50-80	2.1	102	010129	30

La presente nota tecnica é al meglio delle nostre più recenti conoscenze, tuttavia anche a causa delle diversità delle condizioni d'impiego, non impegna in alcun modo la responsabilità della nostra società.