

Elettrodi rivestiti
Acciaio inossidabile e resistente alle alte temperature

Elettrodo MMA con rivestimento basico per la saldatura di acciai duplex ferritici-austenitici con PREN > 40, "Superduplex", come ad esempio UNS S32550 – UNS S32760. Il metallo d'apporto depositato presenta un'elevata resistenza e tenacità, nonché un'ottima resistenza a vaiolatura e tensocorrosione. Viene utilizzato per fabbricare componenti e tubazioni nelle industrie petrolifera e di gas offshore e, più in generale, per recipienti e tubazioni nell'industria chimica.

Elettrodo basico per la saldatura di acciai inossidabili SUPERDUPLEX

Classificazione	
EN	3581-A: E 25 9 4 N L B 42
AWS	A5.4: E 2594-15

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Ferrite
0.03	0.8	0.4	≤ 0.03	0.025	25	9.5	4	0.25	35-70

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

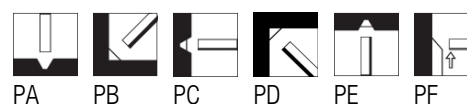
Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)	
				+20 °C	-50 °C
As Welded	≥ 650	≥ 850	≥ 20	≥ 47	≥ 32

Materiali

SAF 2507; Uranus 47N; UNS S32750; ASTM A182 F53

Corrente e posizione di saldatura

DC+



Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	VPMD	
				Elettrodi per confezione	Code
2.5	300	80-110	16.4	105	W000288034
3.2	350	100-140	33.3	65	W000288035
4.0	350	130-180	49.6	45	W000288036