

Elettrodi rivestiti
Acciaio inossidabile e resistente alle alte temperature

Elettrodo MMA con rivestimento basico per la saldatura di acciai inossidabili austenitici stabilizzati, acciai Cr-Ni-Mo e acciai per getti. Il metallo di apporto presenta un'elevata duttilità. Per la saldatura dei componenti delle sezioni più spesse in tutte le posizioni si raccomanda l'uso di BASINOX 318. Facile rimozione delle scorie. Tra le applicazioni rientrano le condizioni corrosive di umidità per temperature operative <400°C.

Classificazione	
EN	3581-A; E 19 12 3 Nb B 42
AWS	A5.4; E 318-15

Approvazioni	Grado
TÜV	●

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Ferrite
≤ 0.03	1.1	0.3	≤ 0.030	≤ 0.025	19	12	2.7	0.3	5-12

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)	
				+20 °C	-60 °C
As Welded	≥ 350	≥ 550	≥ 30	≥ 50	≥ 40

Materiali

1.4581 (GX5CrNiMoNb19-10) - 1.4436 (X4CrNiMo17-13-3)

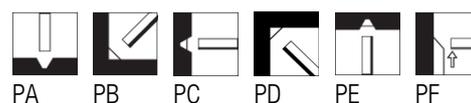
318C17; 316Ti; S31635

1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2) - 1.4408 (GX5CrNiMo19-11)

1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

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	50-80	17.36	105	W000288007
3.2	350	70-120	33.6	65	W000288008
4.0	350	110-140	49.1	45	W000288009