

Elettrodi rivestiti
Acciaio inossidabile e resistente alle alte temperature

SUPRANOX RS 308L è un elettrodo MMA semi-basico adatto alla saldatura di acciai austenitici al Cr-Ni o acciai da getti contenenti 16-20%Cr e 8-12%Ni, ovvero AISI 304, AISI 304L. Questo elettrodo può essere utilizzato anche per la saldatura di acciai inossidabili dello stesso tipo stabilizzati e non per temperature di servizio inferiori a +350 ° C. Il deposito ha un contenuto di carbonio <0,04%.

Particolarmente adatto per il settore alimentare, nucleare, chimico e per le applicazioni correlate.

Questo elettrodo offre una saldabilità eccellente ed è particolarmente adatto per applicazioni in piano testa-testa e d'angolo. Gli elettrodi di diametro 2,5mm e 3,2mm possono essere utilizzati per la saldatura in posizione.

Permette un trasferimento d'arco stabile da cui risulta un eccellente aspetto e un profilo del cordone che appare leggermente concavo nelle saldature orizzontali e verticali d'angolo. Pochissimi spruzzi in combinazione con una scoria facilmente rimovibile, riducono al minimo i tempi per la pulizia della saldatura. Adatto per l'uso sia con AC [minimo OCV 50V] o DC elettrodo positivo. Facile innesco e reinnesco. Efficienza 100%.

Elettrodo semi-basico per la saldatura di acciai inossidabili austenitici contenenti dal 16 al 20% di Cr e dall'8 al 12% di Ni (ad es. AISI 308 e 308L). Deposito con contenuto di carbonio massimo dello 0.04%.

Classificazione	
EN ISO	3581-A: E 19 9 L R 12
AWS	A5.4: E 308L-16

Approvazioni	Grado
ABS	E308L-16
BV	UP
DB	●
DNV	308L
GL	4550
TÜV	●

CE

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrite
0.025	0.9	0.8	≤ 0.030	≤ 0.025	19.8	9.5	5-10

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				20 °C
As Welded	≥ 320	≥ 520	≥ 35	≥ 60

Materiali

1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4303 (X4CrNi 18-12); 1.4306 (X2CrNi19-11); 1.4308 (GX5CrNi19-11); 1.4311 (X2CrNi18-10); 1.4319 (X5CrNi17-8); 1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4550 (X6CrNiNb18-10); 1.4552 (GX5CrNiNb19-10)

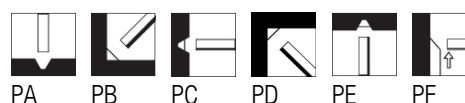
AISI 304-304L-303-302-301; ASTM A312 Grades TP308, TP308L; ASTM A351 Grades CF3, CF3A

Condizioni di immagazzinamento

Mantenere asciutto ed evitare la condensa. Ricondizionamento normalmente non richiesto. Se necessario, 250°-300°C per 1 ora, max per 5 volte.

Corrente e posizione di saldatura

AC; DC+



Elettrodi rivestiti
Acciaio inossidabile e resistente alle alte temperature

Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	GASP		VPMD	
				Elettrodi per confezione	Code	Elettrodi per confezione	Code
2.0	300	30-60	11.2	310	W0002881 77	150	W0003758 64
2.5	300	55-80	18.7	190	W0002881 78	90	W0003758 66
3.2	350	70-110	35.0	120	W0002881 79	55	W0003758 67
4.0	350	120-140	52.8	80	W0002881 80	40	W0003758 69
5.0	350	145-180	81.6	50	W0002881 81	20	W0003758 71
5.0	450	145-180	103.2			20	W0003759 44