

ACCIAI
INOSSIDABILI
PER SALDATURA



 **Rodacciai**[®]
SINCE 1959 ALL OVER THE WORLD

ACCIAI INOSSIDABILI PER SALDATURA

Fili e barrette di acciaio inossidabile di diversi tipi vengono utilizzati quali materiali di apporto nelle saldature ad elettrodo e di tipo MIG, TIG e Arco Sommerso: a seconda delle esigenze, per la saldatura vengono utilizzati acciai inossidabili austenitici, martensitici, ferritici o austeno-ferritici (duplex - super duplex).

L'utilizzo di vergelle selezionate e con impurità controllate permette di ottenere saldature ottimali, sia dal punto di vista della resistenza meccanica che in termini di presenza di ferrite delta. Inoltre la composizione chimica dei materiali è particolarmente curata per poter essere compatibile con tutte le norme internazionali, sia europee che americane.

Grazie alla qualità dei suoi acciai per saldatura, Rodacciai fornisce tutte le maggiori case di saldatura e produttori di elettrodi in Europa, in U.S.A. e nel resto del mondo, allestendo i propri prodotti in diverse forme di imballaggio, in modo da soddisfare qualunque esigenza del cliente.

Rodacciai produce secondo un Sistema di Garanzia di Qualità conforme alla normativa EN ISO 9001:2015. Nel costante sviluppo della propria politica della qualità, i materiali di apporto per saldatura hanno superato i più impegnativi test, tanto da ottenere la certificazione TÜV / Marchio CE (Germania), DB (Germania) e CWB (Canada). Oltre a questi Enti Ufficiali, i prodotti Rodacciai sono stati approvati e regolarmente utilizzati dalle maggiori case automobilistiche mondiali e sono conformi alle esigenze dei costruttori di centrali nucleari.



CORRISPONDENZE SIGLE RODACCIAI

R	EN ISO 14343-A: 2009	EN ISO 14343-B: 2009	AWS A5.9-2012	DIN Werkstoff Nr.
RW 307	18 8 Mn	-	-	1.4370
RW 307L	18 8 Mn	-	-	1.4370
RW 307Si	18 8 Mn	-	-	1.4370
RW 308L	19 9 L	SS308 L	-	-
RW 308L AWS	19 9 L	SS308 L	ER308L	1.4316
RW 308LSi	19 9 L Si	SS308 LSi	ER308LSi	1.4316
RW 308H	19 9 H	SS308 H	ER308H	-
RW 309L	23 12 L	SS309 L	ER309L	1.4332
RW 309Si	-	SS309 Si	ER309Si	(1.4829)
RW 309LSi	23 12 L Si	SS309 LSi	ER309LSi	1.4332
RW 309LMo	23 12 2 L	-	-	(1.4459)
RW 310	25 20	SS310	ER310	(1.4842)
RW 312	29 9	SS312	ER312	1.4337
RW 316L	19 12 3 L	SS316 L	ER316L	1.4430
RW 316L AWS	19 12 3 L	SS316 L	ER316L	1.4430
RW 316LSi	19 12 3 L Si	SS316 LSi	ER316LSi	1.4430
RW 316H	19 12 3 H	SS316 H	ER316H	-
RW 317L AWS	18 15 3 L	SS317 L	ER317L	-
RW 318Si	19 12 3 Nb Si	-	(ER318)	1.4576
RW 347	19 9 Nb	SS347	ER347	1.4551
RW 347Si	19 9 Nb Si	SS347 Si	ER347Si	1.4551
RW 385	20 25 5 Cu L	SS385	ER385	-
RW 2209	22 9 3 N L	SS2209	ER2209	(1.4462)
RW2594	25 9 4 N L	SS2594	ER2594	-
RW 410	13	SS410	ER410	-
RW 410NiMo	13 4	(SS410 NiMo)	(ER410NiMo)	-
RW 4122	-	-	-	1.4122
RW 420	-	SS420	ER420	-
RW 420C	-	(SS420)	(ER420)	1.4031
RW 430	(17)	SS430	ER430	1.4016
RW 430LNb	18 LNb	SS430 LNb	-	1.4511

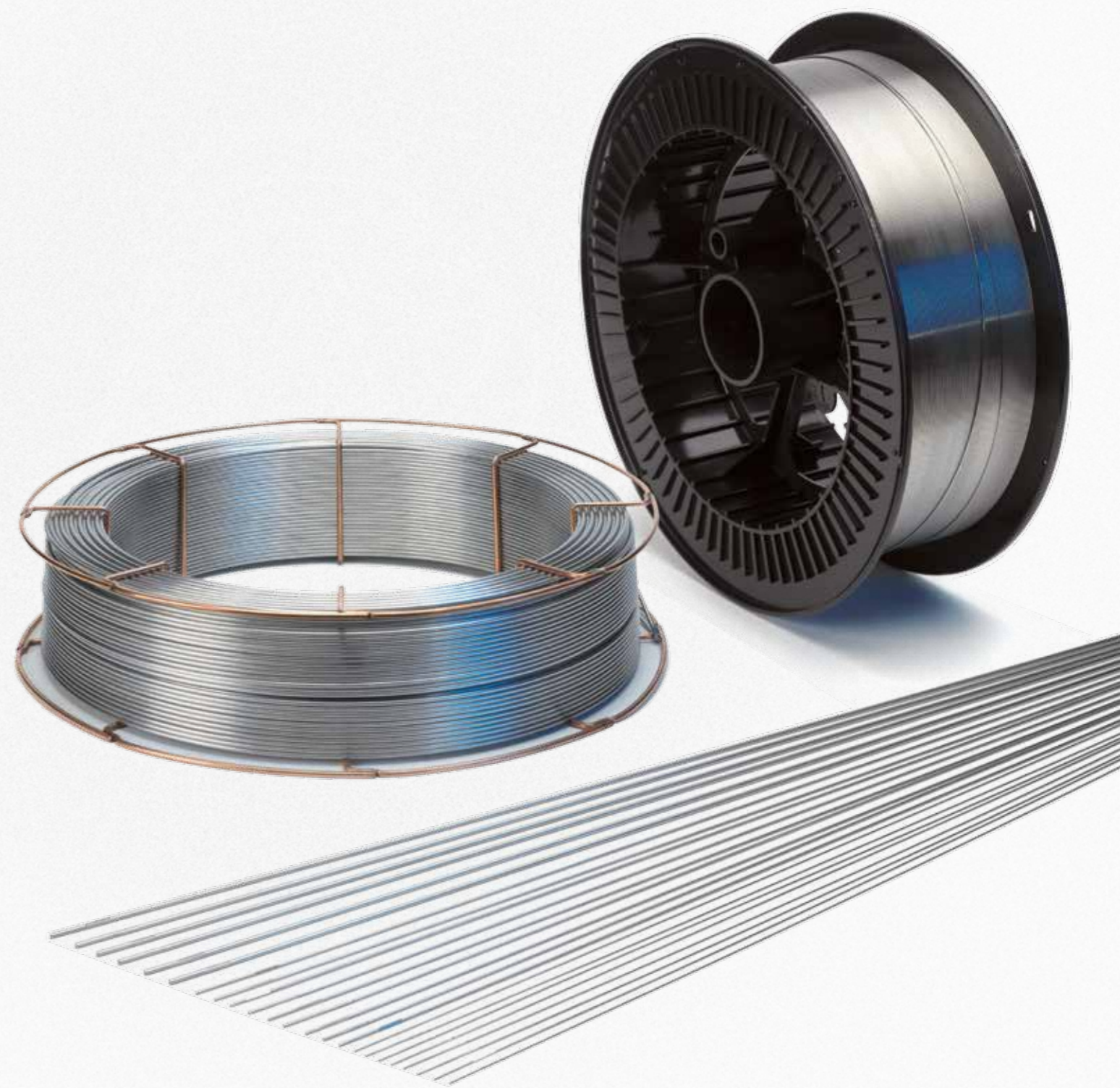
ACCIAI INOSSIDABILI PER SALDATURA
composizione chimica (analisi di colata) %

		C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	Altri elementi
RW 307	min	-	5,00	-	-	-	17,0	7,0	-	-	-	-
	max	0,08	8,00	0,50	0,030	0,030	20,0	10,0	0,30	0,30	-	-
RW 307L	min	-	5,00	0,30	-	-	17,0	7,0	-	-	-	-
	max	0,05	8,00	0,70	0,030	0,030	20,0	10,0	0,30	0,30	-	-
RW 307Si	min	-	5,00	0,65	-	-	17,0	7,0	-	-	-	-
	max	0,10	8,00	1,00	0,030	0,030	20,0	10,0	0,30	0,30	-	-
RW 308L	min	-	1,00	-	-	-	19,5	9,0	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	0,20	0,020	0,030	21,0	11,0	0,30	0,30	-	-
RW 308L AWS	min	-	1,00	0,30	-	-	19,5	9,0	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	0,65	0,020	0,030	21,0	11,0	0,30	0,30	-	-
RW 308LSi	min	-	1,00	0,65	-	-	19,5	9,0	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	1,00	0,020	0,030	21,0	11,0	0,30	0,30	-	-
RW 308H	min	0,04	1,00	0,30	-	-	19,5	9,0	-	-	-	-
	max	0,08	2,50	0,65	0,020	0,030	21,0	11,0	0,30	0,30	-	-
RW 309L	min	-	1,00	0,30	-	-	23,0	12,0	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	0,65	0,020	0,030	25,0	14,0	0,30	0,30	-	-
RW 309Si	min	-	1,00	0,65	-	-	23,0	12,0	-	-	-	-
	max	0,12	2,50	1,00	0,030	0,030	25,0	14,0	0,75	0,75	-	-
RW 309LSi	min	-	1,00	0,65	-	-	23,0	12,0	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	1,00	0,020	0,030	25,0	14,0	0,30	0,30	-	-
RW 309LMo	min	-	1,00	0,30	-	-	21,0	11,0	2,00	-	-	-
	max	0,03	2,50	0,65	0,020	0,030	25,0	15,5	3,50	0,30	-	-
RW 310	min	0,08	1,00	0,30	-	-	25,0	20,0	-	-	-	-
	max	0,15	2,50	0,65	0,020	0,030	27,0	22,0	0,30	0,30	-	-
RW 312	min	-	1,00	0,30	-	-	28,0	8,0	-	-	-	-
	max	0,15	2,50	0,65	0,020	0,030	32,0	10,5	0,30	0,30	-	-
RW 316L	min	-	1,00	-	-	-	18,0	11,0	2,50	-	-	-
	max	0,03	2,50	0,20	0,020	0,030	20,0	14,0	3,00	0,30	-	-
RW 316L AWS	min	-	1,00	0,30	-	-	18,0	11,0	2,50	-	-	-
	max	0,03	2,50	0,65	0,020	0,030	20,0	14,0	3,00	0,30	-	-
RW 316LSi	min	-	1,00	0,65	-	-	18,0	11,0	2,50	-	-	-
	max	0,03	2,50	1,00	0,020	0,030	20,0	14,0	3,00	0,30	-	-

		C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	Altri elementi
RW 316H	min	0,04	1,00	0,30	-	-	18,0	11,0	2,00	-	-	-
	max	0,08	2,50	0,65	0,020	0,030	20,0	14,0	3,00	0,30	-	-
RW 317L AWS	min	-	1,00	0,30	-	-	18,5	13,0	3,00	-	-	-
	max	0,03	2,50	0,65	0,020	0,030	20,0	15,0	4,00	0,30	-	-
RW 318Si	min	-	1,00	0,65	-	-	18,0	11,0	2,50	-	-	Nb = 10xC
	max	0,08	2,50	1,00	0,020	0,030	20,0	14,0	3,00	0,30	-	Nb = 1,00
RW 347	min	-	1,00	0,30	-	-	19,0	9,0	-	-	-	Nb = 10xC
	max	0,08	2,50	0,65	0,020	0,030	21,0	11,0	0,30	0,30	-	Nb = 1,00
RW 347Si	min	-	1,00	0,65	-	-	19,0	9,0	-	-	-	Nb = 10xC
	max	0,08	2,50	1,00	0,020	0,030	21,0	11,0	0,30	0,30	-	Nb = 1,00
RW 385	min	-	1,00	-	-	-	19,5	24,0	4,20	1,20	-	-
	max	0,025	2,50	0,50	0,020	0,020	21,5	26,0	5,20	2,00	-	-
RW 2209	min	-	0,50	-	-	-	21,5	7,5	2,50	-	0,10	-
	max	0,03	2,00	0,90	0,020	0,030	23,5	9,5	3,50	0,30	0,20	-
RW 2594	min	-	-	-	-	-	24,0	8,0	2,50	-	0,20	-
	max	0,03	2,50	1,00	0,020	0,030	27,0	10,50	4,50	1,50	0,30	W = 1,00
RW 410	min	-	-	-	-	-	12,0	-	-	-	-	-
	max	0,12	0,60	0,50	0,020	0,030	13,5	0,6	0,75	0,40	-	-
RW 410NiMo	min	-	-	-	-	-	11,0	4,0	0,40	-	-	-
	max	0,05	1,00	0,50	0,020	0,030	12,5	5,0	0,70	0,30	-	-
RW 4122	min	0,33	-	-	-	-	15,5	-	0,90	-	-	-
	max	0,43	1,00	0,70	0,020	0,030	17,5	1,0	1,20	-	-	-
RW 420	min	0,30	-	-	-	-	12,0	-	-	-	-	-
	max	0,40	0,60	0,50	0,030	0,030	14,0	0,6	0,75	0,75	-	-
RW 420C	min	0,38	0,30	-	-	-	12,0	-	-	-	-	-
	max	0,43	0,60	0,50	0,030	0,030	14,0	0,6	0,75	0,75	-	-
RW 430	min	-	-	-	-	-	16,0	-	-	-	-	-
	max	0,10	0,60	0,50	0,030	0,030	17,0	0,6	0,75	0,75	-	-
RW 430LNb	min	-	-	-	-	-	17,8	-	-	-	-	Nb = 0,05+ 7(C+N)
	max	0,02	0,80	0,50	0,020	0,030	18,8	0,30	0,30	0,30	0,02	Nb = 0,50



ESECUZIONI	FORMATI	CONFEZIONAMENTO																								
MIG	mm	<p>Rocchetto di plastica D200</p> <ul style="list-style-type: none"> - dimensioni: larghezza mm 55 - diametro esterno: mm 200 - diametro interno: mm 51,5 - peso: Kg 5 <p>Rocchetto di plastica D300</p> <ul style="list-style-type: none"> - dimensioni: larghezza mm 100 - diametro esterno: mm 300 - diametro interno: mm 51,5 - peso: Kg 12,5 (per diametri ≤0,8 mm) Kg 15 (per diametri >0,8 mm) <p>Cestello metallico blu BS300</p> <ul style="list-style-type: none"> - dimensioni: larghezza mm 100 - diametro esterno: mm 300 - diametro interno: mm 51,5 - peso: Kg 15 <p>Bobina di legno</p> <ul style="list-style-type: none"> - dimensioni: larghezza mm 285 - diametro flangia: mm 750 - diametro foro interno: mm 41 - peso: Kg 250 <p>Fusto per saldatura robotica e meccanicizzata</p> <table border="1"> <tr> <td>- diametro del filo (mm):</td> <td>0,8</td> <td>0,9</td> <td>1,0</td> <td>1,2</td> <td>1,6</td> </tr> <tr> <td>- altezza fusto (mm):</td> <td>620</td> <td></td> <td>810</td> <td></td> <td>810</td> </tr> <tr> <td>- diametro esterno (mm):</td> <td>520</td> <td></td> <td>520</td> <td></td> <td>570</td> </tr> <tr> <td>- peso (Kg):</td> <td>150</td> <td></td> <td>250</td> <td></td> <td>250</td> </tr> </table>	- diametro del filo (mm):	0,8	0,9	1,0	1,2	1,6	- altezza fusto (mm):	620		810		810	- diametro esterno (mm):	520		520		570	- peso (Kg):	150		250		250
	- diametro del filo (mm):	0,8	0,9	1,0	1,2	1,6																				
- altezza fusto (mm):	620		810		810																					
- diametro esterno (mm):	520		520		570																					
- peso (Kg):	150		250		250																					
inches	0.030 - 0.035 - 0.045 - 1/16																									
TIG	mm	<p>Barrette</p> <ul style="list-style-type: none"> - lunghezza mm 1000 (Ø in mm)/36 inches (Ø in inches) - stampigliate con sigla AWS e W.Nr. - confezionate in scatole neutre o tubi di cartone - peso: Kg 5 																								
	inches	0.030 - 0.035 - 0.045 - 1/16 - 5/64 3/32 - 1/8 - 5/32 - 3/16																								
ARCO SOMMERSO	mm	<p>Cestello metallico K415</p> <ul style="list-style-type: none"> - dimensioni: larghezza mm 100 - diametro esterno: mm 415 - diametro interno: mm 300 - peso: Kg 25 <p>Fusto</p> <ul style="list-style-type: none"> - diametro del filo: mm 2,0 - 4,0 - altezza fusto: mm 850 - diametro esterno: mm 660 - peso: Kg 300 																								
	inches	1/16 - 5/64 - 3/32 - 1/8 - 5/32																								
ELETTRODI TAGLIATI O IN MATASSE	mm	<p>Elettrodi tagliati</p> <ul style="list-style-type: none"> - lunghezza mm 250 - 450 (9 - 18 inches) - confezionati in casse di legno dimensioni: - da Kg 800, base 820x800 mm - altezza 540 mm - da Kg 500, base 600x900 mm - altezza 550 mm <p>Elettrodi in matassoni</p> <ul style="list-style-type: none"> - diametro interno: mm 380 - peso: Kg 500/800 																								
	inches	1/16 - 5/64 - 3/32 - 1/8 5/32 - 3/16																								





Rodacciai S.p.a. - Sede Centrale
Bosisio Parini (LC) Via Giuseppe Roda 1, 23842
Tel. +3931878111 | Fax +3931878312
rodawelding@rodacciai.com

