

ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI
ELECTRODES FOR STAINLESS STEELS

Denominazione
Product name **LA/307-16**

Classificazioni
Classifications **AWS A5.4: E 307-16**
EN1600: E 18 8 Mn R 32 , EN 14700: E Fe 10

Approvazioni Approvals	
---------------------------	--

Caratteristiche principali - Main characteristics

Elettrodo con rivestimento rutil-basico, a struttura completamente austenitica, lega al 6% di Mn. Idoneo per la saldatura di acciai dissimili, acciai bonificati, acciai al manganese, acciai difficilmente saldabili ed acciai al Cr ferritici. Consigliato inoltre come strato cuscinetto prima di eseguire i riporti duri antiusura. Eccellenti caratteristiche meccaniche, resistenza alla corrosione ed ai termo shock. Ottime caratteristiche di saldatura.

Rutile-basic coated electrode, a fully austenitic structure, with 6% Mn alloy. Suitable for welding dissimilar steels, manganese steels, stainless steels and difficult to weld steels, an Cr ferritic steels. Recommended as intermediate layer before the hardfacing wear. Excellent mechanical properties, resistance to corrosion and thermal shock. Excellent welding characteristics.

Diam. mm	L. mm	Welding parameters
2.0	300	70-90
2.5	300	80-115
3.2	450	120-165
4.0	450	150-240
5.0	450	200-340

Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Cr	Ni				
0,10	0,70	0,90	29,0	9,0				

Corrente di saldatura - Welding Current
DC+, AC ; OCV 60V

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J +20°C	HB	FN
660	440	35	90	230 /400	0

Ricondizionamento - Redrying
250 ÷ 300°C, 2h

Posizioni di saldatura - Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF		PE	PF	
AWS	1G	2F	2G	3G		4G	5G	

