

ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI  
ELECTRODES FOR STAINLESS STEELS

Denominazione  
Product name **LA/309L-16**

Classificazioni  
Classifications **AWS A5.4: E 309L-16**  
**EN1600: E 23 12 L R 12**

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

Caratteristiche principali - Main characteristics

Elettrodo con rivestimento rutil-basico, a basso riassorbimento di umidità (LMA), dalle ottime caratteristiche di saldatura: fusione dolce, facilissima rimozione della scoria e reinnesco a freddo dell'arco. L'elettrodo è consigliato per la saldatura di acciai al Cr o Cr-Ni inossidabili, con acciai non legati o basso legati. Idoneo come strato intermedio per la ricarica di acciai basso o medio legati prima della placcatura con leghe al Cr-Ni.

Rutile-basic coating electrode with low humidity absorption (LMA) and excellent welding features: smooth melting, easy slag removal and cold arc restrike, well connected beads. Suitable for joining Cr or Cr-Ni stainless steels with unalloyed or low-alloyed steels. Suitable as intermediate layer for the hard-facing of low or medium alloyed steels before cladding with Cr-Ni alloys.

Diam. mm	L. mm	Welding parameters
2.0	300	30-60
2.5	300	50-90
3.2	450	90-120
4.0	450	130-180

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

C	Mn	Si	Cr	Ni				
0,03	0,80	0,80	24,0	13,0				

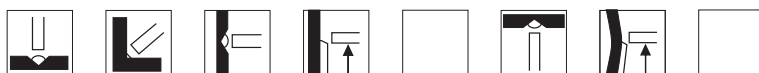
Corrente di saldatura - Welding Current  
DC+, AC ; OCV 55V

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm <sup>2</sup>	Rs N mm <sup>2</sup>	A5d (%)	KV J +20°C		FN
590	480	40	60		12 - 20

Ricondizionamento - Redrying  
300 ÷ 350°C, 2h

Posizioni di saldatura - Welding positions



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

