

ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI  
ELECTRODES FOR STAINLESS STEELS

Denominazione  
Product name **LA/309LMo-17**

Classificazioni  
Classifications **AWS A5.4: E 309L Mo-17**  
**EN1600: E 23 12 2 L R 32**

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

Caratteristiche principali - Main characteristics

Elettrodo in acciaio inossidabile con rivestimento rutilico dalle ottime caratteristiche di saldatura in tutte le posizioni. Idoneo all'unione di acciai al Cr-Ni-Mo inossidabili, con acciai non legati o basso legati. Ideale come strato intermedio prima della placcatura con leghe al Cr-Ni-Mo resistenti alla corrosione. Eccellente resistenza alle cricche a caldo. Utilizzabile nella riparazione di acciai di difficile saldabilità.

Stainlesssteelsrutilecoatingelectrodewithexcellentweldingfeatures in all positions. Suitable for joining Cr-Ni-Mo stainless steels with unalloyed or low-alloyed steels. Ideal as intermediate layer before cladding with Cr-Ni-Mo alloys, resistant to corrosion. Excellent resistance to hot cracks. It may be used in the repair of difficult to weld steels.

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
5.0	450	160-240

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo			
0,02	0,70	0,80	23,0	13,0	2,70			

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
620	500	35	60		15 - 24

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	

