

ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI  
ELECTRODES FOR STAINLESS STEELS

Denominazione  
Product name **LA/312-16**

Classificazioni  
Classifications **AWS A5.4: E 312-16**  
**EN1600: E 29 9 R 32 , EN 14700: E Fe 11**

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

Caratteristiche principali - Main characteristics

Elettrodo con rivestimento rutil-basico, con ottime caratteristiche di saldatura: fusione dolce, facile rimozione della scoria e reinnesco dell'arco a freddo. Il deposito presenta una struttura austenitico-ferritica, che ne permette l'impiego specifico nella saldatura degli acciai al carbonio di difficile saldabilità, acciai per corazze, acciai austenitici al manganese, acciai per molle ed inoltre riparazione di rotaie, pompe, ingranaggi, alberi motore, giranti di pompe. Elevata resistenza alle cricche a caldo.

Rutile-basic coating electrode, with excellent welding features: smooth melting, easy slag removal and cold arc restrike. The weld metal has an austenitic-ferritic structure which permits its specific use in the welding of difficult to weld carbon steels, steels for armour-plating, austenitic manganese steels, steels for springs and also repair of rails, pumps, gears, driving shafts, pump rotors. High resistance to hot cracks.

Diam. mm	L. mm	Welding parameters
2.0	300	35-60
2.5	300	50-85
3.2	450	80-125
4.0	450	110-175
5.0	450	150-240

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 <sup>2</sup>	Rs N mm <sup>2</sup>	A5d (%)	KV J +20°C	HB	FN
770	640	25	50	230	50 - 80

Ricondizionamento - Redrying  
300°C, 2h

Posizioni di saldatura - Welding positions



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

