

BARRETTE TIG PER ACCIAIO INOSSIDABILE  
TIG RODS FOR STAINLESS STEELS

Denominazione  
Product name **LA/TIG312**

Classificazioni  
Classifications **AWS A5.9: ER 312**  
**EN ISO 14343-A: W 29 9 - EN 14700: S Fe 11**

Approvazioni Approvals		Corrente di Saldatura Welding Current	DC (-)
---------------------------	--	--	--------

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Barretta TIG in acciaio inossidabile con deposito a struttura austenitico-ferritica, adatta per la saldatura e la ricarica di acciai basso legati o legati, acciai da bonifica e per l'unione di acciai dissimili. Le caratteristiche del metallo depositato conferiscono un'ottima resistenza all'ossidazione e alle cricche a caldo. Protezione: Argon puro.</p> <p>TIG rod in stainless steel with austenitic-ferritic weld metal structure suitable for welding and hard-facing of low-alloyed or alloyed steel, hardened and tempered steels and for the joint of dissimilar steels. The features of the deposited metal make it highly resistant to oxidation and hot cracks. Protective gas: pure Argon.</p>	Diam. mm	Welding parameters
	1.6	
	2.0	
	2.4	
	3.2	

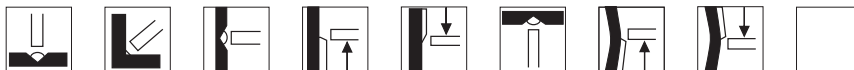
Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo		
0,10	2,0	0,50	30,0	9,5	0,35		

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm <sup>2</sup>	Rs N mm <sup>2</sup>	A5d (%)	KV J +20°C		FN	GAS	
770	580	30	80		55-65	I1	

Posizioni di saldatura - Welding positions



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

