

TW 308L-17

ELETTRODO INOSSIDABILE

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE:

AWS A 5.4: E 308L-17

EN 1600: E 19 9 LR 12

DIN 8556: E 19 9 LR 23

PROPRIETA':

Elettrodo con rivestimento rutilo per la saldatura di unione degli acciai inossidabili del tipo AISI 308L e similari. Buona saldabilità a basso amperaggio, cordone ben raccordato e ottima scorificazione. Adatto per tutti i tipi di lavorazione degli acciai inossidabili. Temperatura di servizio da -196°C fino a +350°C.

CARATTERISTICHE MECCANICHE:

| Rm (Mpa) | Re (Mpa) | A5 (%) | KV J |
|----------|----------|--------|--------------|
| 550-620 | 370-420 | 35 | + 20°C >65 J |

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO:

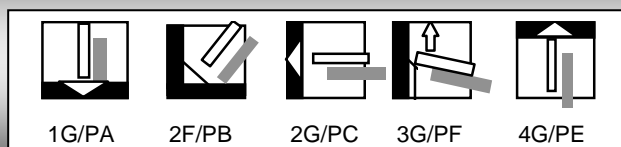
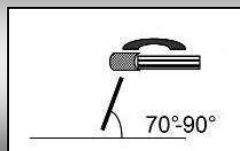
| C | Si | Mn | Cr | Ni |
|------|-----|-----|-------|------|
| 0,03 | 0,8 | 0,7 | 18-20 | 9-11 |

TABELLA:

| Diametro | 1,60 | 2,00 | 2,50 | 3,25 | 4,00 | 5,0 |
|-----------|--------|--------|--------|---------|---------|---------|
| Lunghezza | 250 | 300 | 350 | 350 | 350 | 450 |
| Intensità | Amp 30 | Amp 50 | Amp 70 | Amp 100 | Amp 135 | Amp 180 |

CONDIZIONI DI IMPIEGO:

= + ~ 70V



NOTE:

Nessuna

T.W.S. SRL

Via Walter Tobagi, 28/6 - 20068 Peschiera Borromeo (MI)

Tel. : +39 - 02 55302959 - Fax : +39 - 02 55306139 - info@tw-saldatura.com - www.tw-saldatura.com