

### 1.1.3 SALDATURA DI ACCIAI INOSSIDABILI

Prodotto	Descrizioni
<b>E 307-17</b> Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo a rivestimento rutilico deposita una lega inossidabile che combina ottima duttilità a tenacità e a resistenza a corrosione anche a caldo. Incrudibile fino a 400HB. Rm: 610 MPa Rp <sub>0.2</sub> : 445
<b>E 308L-17</b> Ø 2.0 - 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo inossidabile a rivestimento rutilico per la saldatura di acciai tipo AISI 304L Rm: 590 MPa Rp <sub>0.2</sub> : 430 MPa A5: 40% AWS A 5.4: E 308 L-17
<b>E 309 MoL-17</b> Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo a rivestimento rutilico, deposito inossidabile austeno ferritico. Elevata resistenza alla corrosione intercristallina fino a 350°C e all'ossidazione fino a 1050°C. Anche per unioni dissimili fra acciai inox ed acciai al carbonio o bassolegati. Rm: 640 MPa Rp <sub>0.2</sub> : 480 MPa A5: 30% AWS A 5.4: E 309 MoL-17
<b>E 310-17</b> Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo rutilico per unione e manutenzione di acciai inossidabili refrattari di tipo AISI 309 (25/12), 310 (25/20), e 314. Eccellente resistenza a corrosione ed ossidazione. Temperatura massima di esercizio 1050 °C Rm: 600 MPa Rp <sub>0.2</sub> : 400 MPa A5: 35% AWS A 5.4: E 310-17
<b>E 316L-17</b> Ø 2.0 - 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo inossidabile a rivestimento rutilico per la saldatura di acciai tipo AISI 316L Rm: 590 MPa Rp <sub>0.2</sub> : 440 MPa A5: 40% AWS A 5.4: E 316 L-17.
<b>E 318-17</b> Ø 2.5 - 3.2	Elettrodo inossidabile a rivestimento rutilico, deposita una lega stabilizzata al Nb, per la saldatura di acciai tipo 18Cr 12Ni 3Mo stabilizzati al titanio tipo W.-Nr. 1.4573, 1.4583 Rm: 620 MPa Rp <sub>0.2</sub> : 470 MPa A5: 35 % AWS A 5.4: E 318-17
<b>E 385-17</b> Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo a rivestimento rutilico a deposito totalmente austenitico, indicato per la saldatura di acciai inossidabili tipo W.-Nr. 1.4539 (Uranus B6 <sup>®</sup> ). Ottima resistenza a corrosione intergranulare e pitting. Rm: 590 MPa Rp <sub>0.2</sub> : 410 MPa A5: 40 % AWS A 5.4: E 385-17
<b>E 2209-17</b> Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo a rivestimento rutilico per la saldatura di acciai tipo 2205 (acciai Duplex). Ottima rimozione della scoria. Rm: 850 MPa Rp <sub>0.2</sub> : 650 MPa A5: 30 % AWS A 5.4: E 2209-17
<b>33000</b> Ø 2.0 - 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo alto legato al Cr Ni per la saldatura di acciai inossidabili tipo 18/8 Rm: 600 MPa Rp <sub>0.2</sub> : 450 MPa A5: circa 40 % AWS A 5.4: ~E 308L-17
<b>33273</b> Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo a rivestimento rutilico a deposito totalmente austenitico, indicato per la saldatura di acciai inossidabili tipo 20.25.5 (Uranus B6 <sup>®</sup> ). Eccellente resistenza a corrosione. Rm: 590 MPa Rp <sub>0.2</sub> : 410 MPa A5: circa 40 % AWS A 5.4: ~E 385-16
<b>33300</b> Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo per l'unione e la riparazione di acciai inossidabili refrattari tipo AISI 309, 310 e 314. Eccellente resistenza al calore fino a 1.100°C e alla corrosione. Rm: 550 MPa Rp <sub>0.2</sub> : 400 MPa A5: circa 40 % AWS A 5.4: E 310-16
<b>33500</b> Ø 2.0 - 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo per riparazioni ed unioni su acciaio inossidabile austenitico al CrNiMo Rm: 600 MPa Rp <sub>0.2</sub> : 450 MPa A5: circa 40 % AWS A 5.4: ~E 316L-17
<b>33700</b> Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo per unioni dissimili fra acciai inox ed acciai al carbonio o bassolegati. Anche per placature resistenti a corrosione. Rm: 630 MPa Rp <sub>0.2</sub> : 480 MPa A5: circa 37 % AWS A 5.4: ~E 309MoL-17