

Classificazione:

EN 1600:	E19 9 LR 12
DIN 8556:	E 19 9 LR 26
AWS A -5.4:	E 308L-17
EN ISO 3581-A:	E19 9 LR 12
W. Nr.:	14316

INOX R 19/9 NC

Descrizione ed applicazioni:

Elettrodo austenitico a basso tenore di carbonio per saldatura di acciai inossidabili stabilizzati e non stabilizzati. Resistente alla corrosione intergranulare fino a 350° C, resistente all'ossidazione fino a 800° C, buona duttilità alle basse temperature anche sino a -196°C.

Materiali Base:

Acciai resistenti alla corrosione chimica	DIN: X5 CrNi 18 10 X2 CrNi 19 11 X6 CrNiTi 18 10 X6 CrNiNb 18 10	W.Nr.: 1.4301 1.4306 1.4541 1.4550	AISI / ASTM: 304 304L 321 347
Fusioni in acciaio legato	G-X 6 CrNi 18 9 G-X 5 CrNiNb 18 9	1.4308 1.4552	

Rivestimento:

Rutilico

Corrente di Saldatura:

AC
DC +

Posizioni di Saldatura:

Ricondizionamento:

300° C / 2h

Ferrite FN ≈ 5

Proprietà meccaniche tipiche:
Composizione Chimica:

C	Si	Mn	Cr	Ni	
<0.003	0.80	0.70	19,00	10,00	

Proprietà meccaniche:

Yield strength	ReL/ Rp0,2:	> 340	MPa (N/mm²)
Tensile strength	Rm:	540 – 640	MPa (N/mm²)
Elongation	A5:	> 35	%
Impact energy	KV:	> 47	J (+20°C)
		> 32	J (-196°C)

Approvazioni:

BV
DNV
RS
TÜV
DB
CR
SZ

φ mm	Lunghezza mm	Corrente Amp	KG Peso Astuccio	KG Peso Cartone	Elettrodi X KG*	CODICE
1,6	250	30-50	3,3	13,2	125	JH031625
2,0	300	30-50	3,8	15,2	80	JH032030
2,5	300	50-85	3,8	15,2	55	JH032530
3,25	350	70-125	4,5	18	28	JH033235
4,0	350	110-165	4,5	18	19	JH034035
5,0	350	165-230	4,5	18	12	JH035035

* dati stimati