

Classificazione:

EN 1600: E 23 12 LR 32
 DIN 8556: E 23 12 LR 26
 AWS A -5.4: E 309L-17
 EN ISO 3581-A: E 23 12 LR 32
 W. Nr.: 1.4332

INOX R 25/14 NC

Descrizione ed applicazioni:

Elettrodo rutilico a basso tenore di carbonio per la saldatura di acciai con analoghe caratteristiche e per acciai resistenti al calore sino a 1000°C. Adatto per l'unione di acciai dissimili (acciai non legati con acciai inossidabili), nella produzione di caldaie, impianti di tempra, industria del petrolio greggio e industria della ceramica.

Materiali Base:

Acciai resistenti alla corrosione chimica	DIN:	W.Nr.:	AISI / ASTM:
	X5 CrNiSi 20 12	1.4828	309
	X7 CrNi 23 14	1.4833	405
	X10 CrAl 7	1.4713	
	X10 CrAl 13	1.4724	
	X10 CrAl 18	1.4742	
	1.4710		
Fusioni in acciaio legato	G-X 30 CrSi 6	1.4740	
	G-X 40 CrSi 17	1.4826	
	G-X 40 CrNiSi 22 9		

Rivestimento:

Rutilico

Corrente di Saldatura:

AC
DC +

Posizioni di Saldatura:



Ricondizionamento:

300° C / 2h

Ferrite FN ≈ 15

Preriscaldamento e temperatura di interpass per acciai ferritici di 200-300°C

Proprietà meccaniche tipiche:

Composizione Chimica:

C	Si	Mn	Cr	Ni	
<0.004	<0.9	0.70	23.00	13.00	

Proprietà meccaniche:

Yield strength	ReL/ Rp0,2:	> 400	MPa (N/mm²)
Tensile strength	Rm:	550 – 650	MPa (N/mm²)
Elongation	A5:	> 30	%
Impact energy	KV:	> 47	J (+20°C)

Approvazioni:

φ mm	Lunghezza mm	Corrente Amp	KG Peso Astuccio	KG Peso Cartone	Elettrodi X KG*	CODICE
2,0	300	40-55	3,5	14	87	J1022030
2,5	300	40-80	4,0	16	56	J1022530
3,25	350	70-100	4,5	18	28	J1023235
4,0	350	110-160	4,5	18	18	J1024035
5,0	350	160-230	4,5	18	12	J1025035

* dati stimati