

Classificazione:

EN 1600:	E 25 20 LR 32
AWS A -5.4:	E 310-16
EN ISO 3581-A:	E 25 20 R 32
W. Nr.:	1.4842

INOX R 25/20

Descrizione ed applicazioni:

Elettrodo rutilico austenitico per la saldatura di acciai inossidabili tipo 309 e 310. Resistenza allo scaling fino a 1200°C.

Trattamento termico:

Per acciai ferritici, a seconda del materiale base e dello spessore, è necessario un preriscaldamento ed una temperatura di interpassi di 200-300°C. Temperature comprese tra i 650 ed i 900°C devono essere evitate a causa del rischio di infragilimento.

Le saldature su grandi spessori devono essere eseguite con elettrodi 310 basici (INOX B 25/20.)

Materiali Base:

Acciai austenitici, ferritici e perlitici.	DIN:	W.Nr.:	AISI / ASTM:
	X15 CrNiSi 25.20	1.4841	310 / 314
Acciai resistenti alla corrosione chimica	X12 CrNi 25.21	1.4845	310S
	X15 CrNiSi 20.12	1.4828	309
Fusioni in acciaio legato	X10 CrAl 7, X10 CrAl 13	1.4713, 1.4724	405
	X10 CrAl 18, X10 CrAl 24	1.4742, 1.4762	442 / 446
	G-X30 CrSi 6, G-X40 CrSi 17	1.4710, 1.4740	A 297 HF
	G-X15 CrNiSi 25.20	1.4741	
	G-X40 CrNiSi 25.12	1.4837	
	G-X40 CrNiSi 22.9	1.4826	

Rivestimento:

Rutilico

Corrente di Saldatura:

AC
DC +

Posizioni di Saldatura:

Ricondizionamento:

300° C / 2h

Ferrite FN ≈ 0

Proprietà meccaniche tipiche:
Composizione Chimica:

C	Si	Mn	Cr	Ni	
0.11	0.5	2.0	25.00	20.00	

Proprietà meccaniche:

Yield strength	ReL / Rp0.2:	> 300	MPa (N/mm ²)
Tensile strength	Rm:	540 – 640	MPa (N/mm ²)
Elongation	A5:	> 30	%
Impact energy	KV:	> 50	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	4,0	16	86	J1042030
2,5	300	40-80	4,0	16	58	J1042530
3,25	350	70-100	4,5	18	29	J1043235
4,0	350	110-160	4,5	18	19	J1044035
5,0	350	160-230	4,5	18	12	J1045035

* dati stimati