

Classificazione:

EN 1600: E 29 9 R 12
 DIN 8556: E 29 9 R 26
 AWS A -5.4: E 312-17
 EN ISO 3581-A: E 29 9 R 12
 W. Nr.: 1.4337

INOX R 29/9

Descrizione ed applicazioni:

Elettrodo rutilico ferritico-austenitico per saldare acciai dissimili e difficili da saldare. Adatto per strati cuscinetto sui riporti. Il deposito dall'elevata resistenza meccanica e della tempra stagna, è adatto per riporticumuli resistenti all'usura su ruote dentate, alberi, ecc. I metalli saldati presentano un'eccellente resistenza alla cavitazione ed alla fessurazione.

Materiali Base:

- Acciai ad alto tenore di carbonio
- Acciai al manganese
- Acciai dissimili e di difficile saldabilità
- Acciai non legati e legati ad alta resistenza
- Acciai strutturali, per molle, utensili e termoindurenti

Rivestimento:

Rutilico

Corrente di Saldatura:

AC
DC +

Posizioni di Saldatura:



Ricondizionamento:

300° C / 2h

Ferrite FN ≈ 40

Proprietà meccaniche tipiche:

Composizione Chimica:

C	Si	Mn	Cr	Ni	
0.11	<0.90	0.90	29.00	9.00	

Proprietà meccaniche:

Yield strength R_{eL}/ R_{p0,2}: > 500 MPa (N/mm²)
 Tensile strenght R_m: 740 – 840 MPa (N/mm²)
 Elongation A₅: > 20 %

Durezza (Hardness) : circa 225 HB La durezza del deposito dipende dalle condizioni della saldatura, e dalla composizione chimica del metallo base.

Trattamento termico: preriscaldamento e trattamento termico come richiesto dal metallo base.

Approvazioni:

SZ

φ mm	Lunghezza mm	Corrente Amp	KG Peso Astuccio	KG Peso Cartone	Elettrodi X KG*	CODICE
2,0	300	50-60	4,0	16	100	JJ052030
2,5	300	55-85	4,0	16	60	JJ052530
3,25	350	80-120	4,5	18	30	JJ053235
4,0	350	110-150	4,5	18	20	JJ054035
5,0	350	160-200	4,5	18	14	JJ055035

* dati stimati