

OK Autrod 310

Filo inossidabile resistente alla corrosione impiegato per la saldatura MIG di acciai inossidabili aventi la stessa analisi chimica (25%Cr-20%Ni). Il deposito manifesta una elevata resistenza all'ossidazione alle alte temperature grazie all'elevato contenuto di cromo ma, essendo del tutto austenitico, è sensibile alle cricche a caldo. Tipiche applicazioni sono forni industriali, componenti di caldaie e scambiatori di calore.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 14343-A : G 25 20 SFA/AWS A5.9 : ER310
Omologazioni	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Tipo di lega	Fully austenitic (25 % Cr - 20 % Ni)
Gas di protezione	M12, M13 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Come saldato	390 MPa	590 MPa	43 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Come saldato	20 °C	175 J
Come saldato	-196 °C	60 J

analisi tipica del deposito						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.10	1.7	0.4	0.015	0.010	20	25

Typical Wire Composition %				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.10	1.6	0.4	20.7	25.8

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
0.8 mm	50-140 A	16-22 V	3.4-11.0 m/min	0.8-2.7 kg/h
1.0 mm	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min	1.1-3.1 kg/h
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h
1.6 mm	230-350 A	24-28 V	3.2-5.5 m/min	3.0-5.2 kg/h