

ELETTRODI INOX PER PRODUZIONE E MANUTENZIONE

TIPO	NORMA AWS	CARATTERISTICHE E IMPIEGO
TRUWELD 316L-16	E 316L-16	Elettrodo rutilo a bassissimo tenore di carbonio adatto per saldare gli acciai inossidabili AISI 316, 316L. Per una buona resa si raccomanda di conservare gli elettrodi in luogo asciutto.
TRUWELD 308L-16	E 308L-16	Elettrodo rutilo a basso tenore di carbonio adatto per saldare gli acciai inossidabili più comuni come l'AISI 304, 304L, 308L e numerosi altri meno comuni. Per una buona resa si raccomanda di conservare gli elettrodi in luogo asciutto.
CRONI 29-9	E 312-16	Elettrodo austenitico-ferritico indicato per la saldatura di giunti di materiali dissimili, soprattutto se uno dei materiali base è un acciaio inossidabile ad alto contenuto di nichel; il deposito è bifasi, ad alto contenuto di ferrite. Indicato per giunzioni di acciai difficilmente saldabili e strati cuscinetto per riporti duri.
NICRO 70-15	E NiCrFe-3	Elettrodo rivestito utilizzato per la saldatura dell'INCONEL® 600 e 601. Il metallo depositato ha un'eccellente resistenza meccanica alle alte temperature ed all'ossidazione e soddisfa i più severi requisiti radiografici. Le saldature di materiali dissimili per le quali questo elettrodo viene utilizzato, includono la giunzione di: INCONEL® ed INCOLOY® con l'acciaio al C, l'acciaio inossidabile, il MONEL® e sue leghe; Il MONEL® con l'acciaio al C, il nickel con l'acciaio inossidabile e l'acciaio inossidabile con l'acciaio al C
TRUWELD 309L-16	E309L-16	Elettrodo rutilbasico indicato per la saldatura degli acciai inox dello stesso tipo nella forma di lavorati o di fusi. Questo elettrodo è molto usato per l'unione degli acciai inox tipo 304, 347, 321 and 316 e duplex con gli acciai al C dolci e/o basso legati. E' anche usato per depositare uno strato tampone prima della placcatura con inox 308, ed è spesso usato per saldature dissimili, data la sua tolleranza alla diluizione.
TRUWELD 310-16	E 310-16	Elettrodo rutilbasico utilizzato per la saldatura degli acciai inox austenitici resistenti alle alte temperature tipo AISI 310, per la placcatura degli acciai al C e basso legati. Con il deposito completamente austenitico, questo elettrodo è usato per la saldatura di fusi e fucinati di acciai 25Cr-20Ni tipo AISI 310 con tenore di C <2%. L'ottima resistenza all'ossidazione ed alla formazione di calamina (scaling) alle alte temperature (fino a 1200°C), rende l'elettrodo adatto per l'utilizzo negli impianti chimici e nucleari, nella costruzione di forni e di attrezzature per il trattamento termico, nella costruzione di caldaie a vapore, nell'industria petrolchimica e ceramica.