

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INOX 310 R

Elettrodo rutilico per acciai austenitici

Rutile-coated electrode for austenitic steels



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 3581-A: E 25 20 R	AWS A 5.4: E310-16

APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Elettrodo con rivestimento rutilico per la saldatura di acciai austenitici e per acciai resistenti al calore fino a 1150°C. Utilizzato per la saldatura di acciai con composizione chimica simile contenenti 25% Cromo e 20% Nichel. Impiego in caldareria (resiste ai picchi di temperatura fino a 1200°C), nelle fornaci, nelle industrie petrolchimiche, in quelle delle ceramiche e in tutti quegli impieghi che richiedono elevata resistenza alle alte temperature. L'elettrodo è usato anche per saldature eterogenee di acciai dissimili e per strati cuscinetto. Utilizzo in tutte le posizioni, ottima estetica del cordone con scoria di facile asportazione.

Rutile-coated electrode designed for welding austenitic steels and heat-resistant steels up to 1150°C. Intended for welding steels with similar chemical composition with 25% Cr and 20% Ni content. Suitable for vessels (designed for high temperature service up to 1200°C), heaters, petrochemical and ceramic industry and wherever the high resistance at elevated temperatures is required. This electrode is also used for welding dissimilar steels and their heterogeneous joint and for buffer layers. Suitable for all positions, very good looking weld bead and easily removable slag.

ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr	Ni	Mo	Cu
0.10	1.80	0.60	0.015	0.015	27.00	21.00	0.50	0.05

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule	
				+20° C	
As welded	450	580	30	60	

STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo riparato con temperature comprese tra 10°C / 40°C e umidità relativa < 80 %.

Keep dry at temperature between 10°C / 40 °C and RH humidity <80%.

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

ASTM		EN	ALTRI / OTHER
310	AISI 305	10088-1/-2 X10CrAl 24	10213-4 GX25CrNiSi 18-9
310 S	AISI 314	10088-1/-2 X15CrNiSi 20-12	10213-4 GX40CrNiSi 20-14
A 240 CK20	A 297 HF	10088-1/-2 X15CrNiSi 25-20	10213-4 GX40CrNiSi 22-9
A 240 HK40	A 297 HJ	10088-1/-2 X12CrNi 25-21	

Questa specifica è di proprietà di INE SpA. Tutte le informazioni in essa contenute sono da ritenersi riservate. Ogni divulgazione è proibita salvo espressa autorizzazione scritta da INE SpA.

This specification is property of INE SpA, All information available in this specification are reserved. It cannot be used without written permission by INE SpA.

D.S. 224 Rev_6

INOX 310 R

Elettrodo rutilico per acciai austenitici

Rutile-coated electrode for austenitic steels



LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / *WELDING GUIDELINES*

Utilizzare sempre i Dispositivi di Protezione Individuale previsti dalle schede sicurezza.

Applicare Preriscaldamento e distensione in accordo ai requisiti del materiale base o WPS "Procedure di Saldatura".

Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets.

Apply preheating and distension according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures".

POSIZIONI DI SALDATURA / *WELDING POSITIONS*



Tutte le posizioni

All positions

PARAMETRI DI SALDATURA / *WELDING PARAMETER*

Corrente / <i>Current</i>	AC/DC -			
Diametro / <i>Diameter (mm)</i>	2.0	2.5	3.2	4.0
Lunghezza / <i>Lenght (mm)</i>	300	300	350	350
Intensità / <i>Intensity (A)</i>	30 ÷ 60	40 ÷ 80	70 ÷ 100	90 ÷ 140

PRINCIPALI PRODOTTI INE DISPONIBILI IN ALTERNATIVA / *MAIN INE PRODUCTS AVAILABLE AS ALTERNATIVE*

Processo/ <i>Process</i>	Prodotto/ <i>Product</i>	Classificazione AWS/ <i>Classification AWS</i>	Classificazione EN/ <i>Classification EN</i>
Filo pieno MIG/MAG <i>MIG/MAG solid wire</i>	INEFIL INOX 310	AWS A 5.9: ER310	EN ISO 14343-A: G 25 20
Bacchetta TIG <i>TIG rod wire</i>	INETIG INOX 310	AWS A 5.9: ER310	EN ISO 14343-A: W 25 20
Arco sommerso SAW <i>Submerged arc welding</i>			
Filo animato FCAW <i>Flux Cored Wire FCAW</i>			
Elettrodo SMAW <i>SMAW electrodes</i>			