



**ACCIAI INOSSIDABILI PER SALDATURA**
**SIGLE RODACCIAI E CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE NORMATIVE**

	EN ISO 14343-A: 2017 Nominal Composition	EN ISO 14343-B: 2017 Alloy Type	AWS A5.9-2017 Alloy Designation	AWS A5.9-2017 Nominal Composition Designation	DIN Werkstoff Nr.
RW 307	18 8 Mn	-	-	18 8 Mn	1.4370
RW 307L	18 8 Mn	-	-	18 8 Mn	1.4370
RW 307SI	18 8 Mn	-	-	18 8 Mn	1.4370
RW 308L	19 9 L	-	-	19 9 L	-
RW 308LAWS	19 9 L	SS308L	ER308L	19 9 L	1.4316
RW 19-9-L	19 9 L	SS308L	ER308L	19 9 L	1.4316
RW 308LSI	19 9 L Si	SS308LSi	ER308LSi	19 9 L Si	1.4316
RW 308H	19 9 H	SS308H	ER308H	19 9 H	-
RW 309L	23 12 L	SS309L	ER309L	13 12 L	1.4332
RW 309SI	-	SS309Si	ER309Si	-	(1.4829)
RW 309LSI	23 12 L Si	SS309LSi	ER309LSi	23 12 L Si	1.4332
RW 309LMO	23 12 2 L	-	-	23 12 2 L	(1.4459)
RW309H	22 12 H	SS309	ER309	22 12 H	-
RW 310	25 20	SS310	ER310	25 20	(1.4842)
RW 312	29 9	SS312	ER312	29 9	1.4337
RW 316L	19 12 3 L	-	-	19 12 3 L	1.4430
RW 316LAWS	19 12 3 L	SS316L	ER316L	19 12 3 L	1.4430
RW 316LSI	19 12 3 L Si	SS316LSi	ER316LSi	19 12 3 L Si	1.4430
RW 316H	19 12 3 H	SS316H	ER316H	19 12 3 H	-
RW 317LAWS	18 15 3 L	SS317L	ER317L	18 15 3 L	-
RW 318SI	19 12 3 Nb Si	-	(ER318)	19 12 3 Nb Si	1.4576
RW 347	19 9 Nb	SS347	ER347	19 9 Nb	1.4551
RW 347SI	19 9 Nb Si	SS347Si	ER347Si	19 9 Nb Si	1.4551
RW 385	20 25 5 Cu L	SS385	ER385	20 25 5 Cu L	-
RW 2209	22 9 3 N L	SS2209	ER2209	22 9 3 N L	(1.4462)
RW 409CB	-	SS409Nb	ER409Nb	-	-
RW 410	13	SS410	ER410	13	-
RW 410NiMo	13 4	SS410NiMo	ER410NiMo	13 4	-
RW 4122	-	-	-	-	1.4122
RW 420	-	SS420	ER420	-	-
RW 420C	-	(SS420)	(ER420)	-	1.4031
RW 430	(17)	SS430	ER430	(17)	1.4016
RW 430LNB	18 L Nb	(SS430LNB)	(ER430LNB)	18 L Nb	1.4511
RW 403LNB Ti	18 L Nb Ti	-	-	18 L Nb Ti	-
RW 2594	25 9 4 N L	SS2594	ER2594	25 9 4 N L	-




**ACCIAI INOSSIDABILI PER SALDATURA**
**COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) %**

		C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	Nb	Ti
RW 307	min	-	5,00	-	-	-	17,0	7,0	-	-	-	-	-
	max	0,08	8,00	0,50	0,030	0,030	20,0	10,0	0,30	0,30	-	-	-
RW 307L	min	-	5,00	0,30	-	-	17,0	7,0	-	-	-	-	-
	max	0,05	8,00	0,70	0,030	0,030	20,0	10,0	0,30	0,30	-	-	-
RW 307SI	min	-	5,00	0,65	-	-	17,0	7,0	-	-	-	-	-
	max	0,10	8,00	1,00	0,030	0,030	20,0	10,0	0,30	0,30	-	-	-
RW 308L	min	-	1,00	-	-	-	19,5	9,0	-	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	0,20	0,020	0,030	21,0	11,0	0,30	0,30	-	-	-
RW 308LAWS	min	-	1,00	0,30	-	-	19,5	9,0	-	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	0,65	0,020	0,030	21,0	11,0	0,30	0,30	-	-	-
RW 19-9-L	min	-	1,00	0,30	-	-	19,5	9,0	-	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	0,65	0,030	0,030	22,0	11,0	0,75	0,75	-	-	-
RW 308LSI	min	-	1,00	0,65	-	-	19,5	9,0	-	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	1,00	0,020	0,030	21,0	11,0	0,30	0,30	-	-	-
RW 308H	min	0,04	1,00	0,30	-	-	19,5	9,0	-	-	-	-	-
	max	0,08	2,50	0,65	0,020	0,030	21,0	11,0	0,30	0,30	-	-	-
RW 309L	min	-	1,00	0,30	-	-	23,0	12,0	-	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	0,65	0,020	0,030	25,0	14,0	0,30	0,30	-	-	-
RW 309SI	min	-	1,00	0,65	-	-	23,0	12,0	-	-	-	-	-
	max	0,12	2,50	1,00	0,030	0,030	25,0	14,0	0,75	0,75	-	-	-
RW 309LSI	min	-	1,00	0,65	-	-	23,0	12,0	-	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	1,00	0,020	0,030	25,0	14,0	0,30	0,30	-	-	-
RW 309LMO	min	-	1,00	0,30	-	-	21,0	11,0	2,00	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	0,65	0,020	0,030	25,0	15,5	3,50	0,30	-	-	-
RW 309H	min	0,04	1,00	0,30	-	-	23,0	12,0	2,00	-	-	-	-
	max	0,15	2,50	0,65	0,300	0,030	24,0	14,0	3,50	0,30	-	-	-
RW 310	min	0,08	1,00	0,30	-	-	25,0	20,0	-	-	-	-	-
	max	0,15	2,50	0,65	0,020	0,030	27,0	22,0	0,30	0,30	-	-	-
RW 312	min	-	1,00	0,30	-	-	28,0	8,0	-	-	-	-	-
	max	0,15	2,50	0,65	0,020	0,030	32,0	10,5	0,30	0,30	-	-	-
RW 316L	min	-	1,00	-	-	-	18,0	11,0	2,50	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	0,20	0,020	0,030	20,0	14,0	3,00	0,30	-	-	-
RW 316LAWS	min	-	1,00	0,30	-	-	18,0	11,0	2,50	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	0,65	0,020	0,030	20,0	14,0	3,00	0,30	-	-	-
RW 316LSI	min	-	1,00	0,65	-	-	18,0	11,0	2,50	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	1,00	0,020	0,030	20,0	14,0	3,00	0,30	-	-	-




**ACCIAI INOSSIDABILI PER SALDATURA**
**COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) %**


		C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	Nb	Ti
RW 316H	min	0,04	1,00	0,30	-	-	18,0	11,0	2,00	-	-	-	-
	max	0,08	2,50	0,65	0,020	0,030	20,0	14,0	3,00	0,30	-	-	-
RW 317LAWS	min	-	1,00	0,30	-	-	18,5	13,0	3,00	-	-	-	-
	max	0,03	2,50	0,65	0,020	0,030	20,0	15,0	4,00	0,30	-	-	-
RW 318SI	min	-	1,00	0,65	-	-	18,0	11,0	2,50	-	-	10xC	-
	max	0,08	2,50	1,00	0,020	0,030	20,0	14,0	3,00	0,30	-	1,00	-
RW 347	min	-	1,00	0,30	-	-	19,0	9,0	-	-	-	10xC	-
	max	0,08	2,50	0,65	0,020	0,030	21,0	11,0	0,30	0,30	-	1,00	-
RW 347SI	min	-	1,00	0,65	-	-	19,0	9,0	-	-	-	10xC	-
	max	0,08	2,50	1,00	0,020	0,030	21,0	11,0	0,30	0,30	-	1,00	-
RW 385	min	-	1,00	-	-	-	19,5	24,0	4,20	1,20	-	-	-
	max	0,025	2,50	0,50	0,020	0,020	21,5	26,0	5,20	2,00	-	-	-
RW 2209	min	-	0,50	-	-	-	21,5	7,5	2,50	-	0,10	-	-
	max	0,03	2,00	0,90	0,020	0,030	23,5	9,5	3,50	0,30	0,20	-	-
RW 409CB	min	-	-	-	-	-	10,5	-	-	-	-	10xC	-
	max	0,08	0,80	1,00	0,020	0,030	13,50	0,6	0,50	0,75	-	1,50	-
RW 410	min	-	-	-	-	-	12,0	-	-	-	-	-	-
	max	0,12	0,60	0,50	0,020	0,030	13,5	0,6	0,75	0,40	-	-	-
RW 410NIMO	min	-	-	-	-	-	11,0	4,0	0,40	-	-	-	-
	max	0,05	1,00	0,50	0,020	0,030	12,5	5,0	0,70	0,30	-	-	-
RW 4122	min	0,33	-	-	-	-	15,5	-	0,90	-	-	-	-
	max	0,43	1,00	0,70	0,020	0,030	17,5	1,0	1,20	-	-	-	-
RW 420	min	0,30	-	-	-	-	12,0	-	-	-	-	-	-
	max	0,40	0,60	0,50	0,030	0,030	14,0	0,6	0,75	0,75	-	-	-
RW 420C	min	0,38	0,30	-	-	-	12,0	-	-	-	-	-	-
	max	0,43	0,60	0,50	0,030	0,030	14,0	0,6	0,75	0,75	-	-	-
RW 430	min	-	-	-	-	-	16,0	-	-	-	-	-	-
	max	0,10	0,60	0,50	0,030	0,030	17,0	0,6	0,75	0,75	-	-	-
RW 430LNB	min	-	-	-	-	-	17,8	-	-	-	-	0,05+ 7(C+N)	-
	max	0,02	0,80	0,50	0,020	0,030	18,8	0,6	0,30	0,30	0,02	0,60	-
RW 430LNBTI	min	-	-	-	-	-	17,5	-	-	-	-	8xC	10xC
	max	0,03	1,50	1,00	0,300	0,030	19,5	0,5	0,50	0,50	0,02	0,80	0,50
RW 2594	min	-	-	-	-	-	24,0	8,0	2,50	0,10	1,50	-	-
	max	0,03	2,50	1,00	0,020	0,030	27,0	10,5	4,50	0,20	2,50	-	-



**ACCIAI INOSSIDABILI PER SALDATURA - LEGHE NICHEL**
**SIGLE RODACCIAI E CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE NORMATIVE**

	EN ISO 18274: 2010	AWS A5.14/A5.14M
RODALLOY 625	NiCr22Mo9Nb Ni6625	ERNiCrMo-3 N06625
RODALLOY 825	NiFe30Cr21Mo3 Ni8065	ERNiFeCr-1 N08065

**COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) %**

		C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Fe	Nb	Ti	Al
RODALLOY 625	min	-	-	-	-	-	22,0	64,0	8,50	-	-	3,50	-	-
	max	0,03	0,50	0,50	0,015	0,015	23,0	-	10,00	0,50	0,50	4,10	0,40	0,40
RODALLOY 825	min	-	0,60	-	-	-	22,0	43,0	3,00	2,00	22,00	-	0,60	0,20
	max	0,03	0,80	0,35	0,015	0,015	23,0	46,0	3,50	3,00	-	-	1,20	-



**GAMMA DI PRODUZIONE ED ESECUZIONI**

ESECUZIONI		FORMATI	CONFEZIONAMENTO																								
MIG	mm	0,60 - 0,80 - 0,90 - 1,00 - 1,20 - 1,60	<b>Rocchetto di plastica D200</b> - dimensioni: larghezza mm 55 - diametro esterno: mm 200 - diametro interno: mm 51,5 - peso: kg 5  <b>Rocchetto di plastica D300</b> - dimensioni: larghezza mm 100 - diametro esterno: mm 300 - diametro interno: mm 51,5 - peso: kg 12,5 (per diametri ≤ 0,8 mm) kg 15 (per diametri > 0,8 mm)  <b>Cestello metallico blu BS300</b> - dimensioni: larghezza mm 100 - diametro esterno: mm 300 - diametro interno: mm 51,5 - peso: kg 15  <b>Bobina di legno / Bobina di Ferro</b> - dimensioni: larghezza mm 285 - diametro flangia: mm 750 - diametro foro interno: mm 41 - peso: kg 250  <b>Fusto per saldatura robotica e meccanicizzata</b> <table border="1"> <tr> <td>- diametro del filo (mm):</td> <td>0,8</td> <td>0,9</td> <td>1,0</td> <td>1,2</td> <td>1,6</td> </tr> <tr> <td>- altezza fusto (mm):</td> <td>670</td> <td></td> <td>790</td> <td></td> <td>790</td> </tr> <tr> <td>- diametro esterno (mm):</td> <td>510</td> <td></td> <td>520</td> <td></td> <td>580</td> </tr> <tr> <td>- peso (kg):</td> <td>150</td> <td></td> <td>250-400</td> <td></td> <td>250-400</td> </tr> </table>	- diametro del filo (mm):	0,8	0,9	1,0	1,2	1,6	- altezza fusto (mm):	670		790		790	- diametro esterno (mm):	510		520		580	- peso (kg):	150		250-400		250-400
	- diametro del filo (mm):	0,8	0,9	1,0	1,2	1,6																					
- altezza fusto (mm):	670		790		790																						
- diametro esterno (mm):	510		520		580																						
- peso (kg):	150		250-400		250-400																						
inches	0.023 - 0.030 - 0.035 - 0.045 - 1/16																										
TIG	mm	0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60 - 2,00 2,40 - 3,20 - 4,00 - 5,00	<b>Barrette</b> - lunghezza mm 1000 (Ø in mm)/36 inches (Ø in inches) - stampigliate con sigla AWS e W.Nr. - confezionate in scatole neutre o tubi di cartone - peso: kg 5																								
	inches	0.030 - 0.035 - 0.045 - 1/16 - 5/64 3/32 - 1/8 - 5/32 - 3/16																									
ARCO SOMMERSO	mm	1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,20 - 4,00	<b>Cestello metallico K415</b> - dimensioni: larghezza mm 100 - diametro esterno: mm 415 - diametro interno: mm 300 - peso: kg 25  <b>Fusto</b> - diametro del filo: mm 2,0 - 4,0 - altezza fusto: mm 850 - diametro esterno: mm 660 - peso: kg 300																								
	inches	1/16 - 5/64 - 3/32 - 1/8 - 5/32																									
ELETRODI TAGLIATI O IN MATASSE	mm	1,60 - 2,00 - 2,50 - 3,25 - 4,00 - 5,00	<b>Elettrodi tagliati</b> - lunghezza mm 250 - 450 (9 - 18 inches) - confezionati in casse di legno dimensioni: - kg 800 - 1.000, base 750x800 mm - altezza 500 mm - kg 500 - 650, base 820x570 mm - altezza 580 mm  <b>Elettrodi in matassoni</b> - diametro interno: mm 380 - peso: kg 500/800																								
	inches	1/16 - 5/64 - 3/32 - 1/8 5/32 - 3/16																									

