

STARINOX 308L

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Questo elettrodo offre una saldabilità eccellente ed è particolarmente adatto per applicazioni in piano testa-testa e d'angolo. Gli elettrodi di diametro 2,5mm e 3,2mm possono essere utilizzati per la saldatura in posizione.
- Combina un trasferimento stabile dell'arco che si traduce in un'eccellente forma e aspetto del cordone di saldatura con un profilo leggermente concavo nelle saldature d'angolo verticali orizzontali. Gli spruzzi sono molto ridotti e, in combinazione con la scoria che si stacca autonomamente, il tempo di pulizia post-saldatura è ridotto al minimo.
- In condizioni corrosive di umidità è adatto a temperature di esercizio fino a 350°C, resistente alle scaglie fino a 800°C.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E308L-16
EN ISO 3581-A E 19 9 L R 12

TIPO DI CORRENTE

AC, DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

APPROVAZIONI

ABS	BV	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrite
0.025	0.9	0.8	≤0.030	≤0.025	19.8	9.5	5-10

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Richiesto	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	non specificato	≥520	≥30	non specificato
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥30	non specificato
Valori tipici	AW	≥320	≥520	≥35	≥60

* AW: As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,0 x 300	30-60
2,5 x 300	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,0 x 300	VPMD	150	1.8	W100288719
2,5 x 350	VPMD	92	2.0	W100288720
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W100288722
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W100288723

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.