

STARINOX 308L

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo rivestito semi-basico adatto per la saldatura di acciai austenitici, acciai Cr-Ni o acciai fusi contenenti 16-20% Cr e 8-12% Ni.
- Può essere utilizzato anche per la saldatura di acciai inossidabili dello stesso tipo, stabilizzati o meno, per temperature di servizio fino a +350°C
- Il deposito ha un contenuto di carbonio <0,04%.
- Facile innesco e reinnesco.
- Efficiency 100%.
- Saldabile con corrente AC e DC+

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

APPLICAZIONI TIPICHE

- Applicazioni nell'industria alimentare, nucleare, chimica e settori associati.

APPROVAZIONI

ABS	BV	DNV	TÜV	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 350	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 450	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.