

ER308LCF TIG

GŁÓWNE CECHY

- Liczba ferrytowa 3-8
- Wydłużenie boczne powyżej 0,38 mm w temperaturze -196°C

KLASYFIKACJA

AWS A5.9M	ER308L
EN ISO 14343-A	W 19 9 L
EN ISO 14343-B	SS308L

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1	Gaz obojętny Ar (100%)
----	------------------------

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Zalecane minimalne.		1.0	0.30			19.5	9.0			3
Maks.	0.025	2.0	0.65	0.020	0.030	21.0	11.0	0.3	0.3	8
Wartości typowe	0.01	1.7	0.4	0.01	0.015	20	10	0.1	0.15	7

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej		Zalecane minimalne.	Wartości typowe
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	510	605
Umowna granica plastyczności	(MPa)	320	465
Wydłużenie (%)	4d	30	35
	5d	30	33
Udarność ISO-V (J)	-130°C		110
	-196°C		80
Rozszerzenie poprzeczne* (mm)	-196°C	0.38	1.0

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
2.0	Tuba PE	5.0	TER308LCF-20
2.4	Tuba PE	5.0	TER308LCF-24

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu