

OE-TIBOR 33

GŁÓWNE CECHY

- Dodatek 0,5% molibdenu oraz inne mikrododatki stopowe zwiększają udurowość w niskich temperaturach podczas dwustronnego spawania w jednym przyjsciu
- Do spawania z ograniczoną liczbą warstw.
- Do spawania stali gatunku do X90.

KLASYFIKACJA

AWS A5.23	EA2TiB
EN ISO 14171-A	S2MoTiB

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Wzdłużne i spiralne spawanie rur

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B
0.06	1.1	0.25	≤0.015	≤0.015	0.5	0.13	0.013

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
4.0	SZPULA	350.0	TIBOR33-4-350MR
	BECZKA	400.0	TIBOR33-4-400

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