

LINOX P 308L

CARACTERISTICI DE TOP

- Toate pozitiile de sudare inclusiv teava fixa
- Aspect neted al sudurii
- Stropiri minime si rezistenta marita la porozitati

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E 308L-16
EN ISO 3581-A E 19 9 L R 32

TIP CURENT

AC/DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPOS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc. WRC 1992)
0.025	0.8	0.6	19.0	9.5	3-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPOS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -100°C
Cerinte: AWS A5.4		nespecificat	min. 520	min. 35	
EN ISO		min. 310	min. 510	min. 30	
Valori tipice	AW	450	590	45	35

AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	95	1.8	620177
3,2 x 350	VPMD	55	1.7	620178

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.