STARINOX 309L

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo rivestito semi-basico che deposita un metallo di saldatura a basso contenuto di C – 22/24%Cr – 12/14%Ni con circa 12% di delta-ferrite che promuove un'elevata resistenza alle cricche a caldo
- Eccellente maneggevolezza e particolarmente adatto per applicazioni di saldatura in piano di giunti testa a testa e a cordone
- Easy arc striking and restriking
- Rendimento 100%
- Saldabile con corrente AC e DC+

APPLICAZIONI TIPICHE

- Strati tampone e rivestimenti su acciai non legati e basso legati
- Giunti dissimili (acciai austenitici a acciai ferritici) con temperature di esercizio fino a 300°C
- Saldatura di acciai inossidabili di composizione simile.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4	E309L-16
EN ISO 3581-A	E 23 12 L R 12

TIPO DI CORRENTE

AC, DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	CE
+	+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrite
≤0.040	0.9	0.9	≤0.025	≤0.025	23.5	12.2	5-20

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)
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	70-110

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	VPMD	90	2.0	W100375910
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W000375913

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ 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'idoneitŕ 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.