

NICHROMA

GŁÓWNE CECHY

- Elektroda ogólnego zastosowania do spawania naprawczego
- Odpowiedni do prac hobbystycznych i profesjonalnych
- Łatwe odpadanie żużla i gładkie lico spoiny
- Nadaje się również do spawania stali trudnospawalnych
- Możliwość spawania prądem AC i DC z polaryzacją dodatnią

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 E308LMo-16
EN ISO 3581-A E 20 10 3 R 3 2

RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

| ABS | LR | BV | DNV | TÜV |
|-----|----|----|-----|-----|
| + | + | + | + | + |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

| | C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | FN |
|---------------------|---------------|-----|---------------|------|------|-----|---------------|
| Zalecane minimalne. | nie określono | 0.5 | nie określono | 18.0 | 8.0 | 2.0 | nie określono |
| Maks. | 0.10 | 2.5 | nie określono | 21.0 | 11.0 | 3.0 | nie określono |
| Wartości typowe | 0.025 | 0.8 | 1.0 | 20.0 | 9.5 | 2.3 | 20 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| Bez obróbki cieplnej | | AWS A5.4 | ISO 3581-A | Wartości typowe |
|------------------------------|-------|---------------|---------------|-----------------|
| Wytrzymałość na rozciąganie | (MPa) | min. 520 | min. 620 | 720 |
| Umowna granica plastyczności | (MPa) | nie określono | min. 520 | 500 |
| Wydłużenie (%) | | 35 | 20 | 30 |
| Udarowość ISO-V (J) | +20°C | nie określono | nie określono | 70 |
| | -20°C | nie określono | nie określono | 60 |

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

| Średnica x długość (mm) | Prąd spawania (A) |
|-------------------------|-------------------|
| 2,5 x 350 | 40-75 |
| 3,2 x 350 | 60-110 |
| 4,0 x 350 | 80-150 |

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Liczba elektrod w opak. | Ciężar netto / opak. (kg) | Indeks |
|-------------------------|------------|-------------------------|---------------------------|----------|
| 2,5 x 350 | CBOH | 105 | 2.1 | 534467-1 |
| 3,2 x 350 | CBOX | 135 | 4.5 | 534658-1 |
| 4,0 x 350 | CBOX | 92 | 4.5 | 534764-1 |

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