

INERTROD 25 10 4

EIGENSCHAFTEN

- Das Schweißgut mit hoher Beständigkeit gegen Lochfraß (PREN>40) sowie mit guter Beständigkeit gegen Spalt- und Spannungsrisskorrosion.
- Der Nickelgehalt ist 2-3% höher als der des Grundwerkstoffs, um ein optimales Gleichgewicht zwischen Austenit und Ferrit im unbehandelten Zustand zu erreichen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Offshore
- Papierindustrie
- Ölindustrie

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.9. ER2594
EN ISO 14343-A W 25 9 4 N L

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N
0.03	1	0.5	≤0.020	≤0.020	25	9.5	4	0.25

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
						+20°C	-40°C
Typische Werte	I1	AW	≥550	≥800	≥25	≥80	≥32

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.6	PE Köcher	5.0	W000283528
2.0	PE Köcher	5.0	W000283529
2.4	PE Köcher	5.0	W000283530

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen