

SUPRANOX RS 347

GŁÓWNE CECHY

- Łatwe wielokrotne zajarzanie łuku.
- Maksymalna temperatura robocza stopiwa w środowisku korozyjnym nie powinna przekraczać 400°C, nie ulega utlenianiu w temperaturach do 800°C.
- Elektroda stapia się drobnokropłowo, tworząc gładkie i nieco wklęsłe lico spoin pachwinowych.

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 E347-16
EN ISO 3581-A E 19 9 Nb R 12

RODZAJ PRĄDU

AC, DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Ferryt
0.05	0.8	0.6	≤0.03	≤0.02	19.5	10	0.4	5-10

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) 20°C
AWS A5.4	AW	nie określono	≥550	≥25	nie określono
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥550	≥25	nie określono
Wartości typowe	AW	450	610	40	53

* AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	50-80
3,2 x 350	60-120
4,0 x 350	100-140

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 300	VPMD	90	1.7	W000380162
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W000380170
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W000380264

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