

ELT 300S

GŁÓWNE CECHY

- Przeznaczony do elektrożużlowego napawania taśmą ze stali nierdzewnej
- Łatwe usuwanie żużla i dobra zwilżalność
- Bardzo niska absorpcja wilgoci
- Odpowiedni zarówno do spawania ze standardowymi, jak i wysokimi prędkościami

KLASYFIKACJA

Topnik	EN ISO 14174: ES A FB 2B
--------	--------------------------

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Drut	Warstwa	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
CladStrip 24.13L	1	0.02	1.4	0.45	19.5	11	6

CHARAKTERYSTYKA TOPNIKA

Rodzaj prądu	DC+
Zasadowość (Boniszewski)	>3
Suszenie	300-350°Cx2h

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
DRY BAG	25.0	W000376630

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