

312S94 SAW

CARACTERISTICI DE TOP

- Sârmă SAW proiectată special pentru sarcini de sudare dificile și materiale diferite
- Metal depus feritic-austenitic

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9M	ER312
EN ISO 14343-A	29 9

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
Min.		1.0	0.30			28.0	8.0		
Max.	0.15	2.5	0.65	0.02	0.030	32.0	10.5	0.3	0.3
Valori tipice	0.1	1.8	0.4	0.005	0.02	30	9.3	0.1	0.1

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	SA312S94-24

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.