

OE-SD3 1Ni 1/2Mo

EIGENSCHAFTEN

- Schweißgut mit hoher Festigkeit und Bruchzähigkeit bei niedrigen Temperaturen
- Entspricht den NACE-Anforderungen an den Nickelgehalt.
- 3.1-Zeugnisse mit der chemischen Zusammensetzung für jede Drahtcharge verfügbar.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.23	EF3
EN ISO 26304-A	S3Ni1Mo
EN ISO 14171-A	S3Ni1Mo

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.12	1.7	0.2	≤0.015	≤0.015	0.95	0.5

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	SPULE	25.0	OE12MO-24-25VCI
	SPULE	25.0	OE12MO-32-25VCI
3.2	FASS	350.0	OE12MO-32-350E
	SPULE	25.0	OE12MO-4-25VCI
4.0	SPULE	100.0	OE12MO-4-100
	FASS	350.0	OE12MO-4-350E-CCW
	FASS	400.0	OE12MO-4-400
	FASS	400.0	OE12MO-4-400

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