SUPRANOX RS 309L

EIGENSCHAFTEN

- Gute Zünd- und Wiederzündeigenschaften.
- Geeignet zum Schweißen an Wechselstrom [OCV min. 50V] oder Gleichstrom Pluspol.
- Ausbringung 100%.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4	E309L-16
EN ISO 3581-A	E 23 12 L R 12

STROMART

AC, DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

ZULASSUNGEN

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrit
≤0.040	0.9	0.9	≤0.025	≤0.025	23.5	12.2	5-20

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	keine Angabe	≥520	≥30	keine Angabe
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	keine Angabe
Typische Werte	AW	470	590	40	65

*AW (U) = unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	VPMD	90	2.0	W100277022
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W000277023
4,0 x 350	VPMD	40	2.2	W000277024

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