

OE-318

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- 19%Cr-12,5%Ni-2,7%Mo filo di acciaio inossidabile
- Raccomandato con OP F500
- Il metallo saldato presenta un'elevata resistenza alla corrosione per vaiolatura e interstiziale da parte di acidi non ossidanti.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.9.	ER318
EN ISO 14343-A	S 19 12 3 Nb

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
<0.05	1.3	0.4	19	12.5	2.7

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.4	BOBINA	25.0	W000285671
3.2	BOBINA	25.0	W000285673

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.