

SUPRANOX 309L

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Facile innesco e reinnesco.
- Adatto all'utilizzo con corrente AC [minimo OCV 50V] o DC positiva.
- Rendimento 100%.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E309L-17
EN ISO 3581-A E 23 12 L R 12

TIPO DI CORRENTE

AC, DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

| LR | DNV | TÜV |
|----|-----|-----|
| + | + | + |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| Condizione* | 0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) +20°C |
|---------------|------------------------------|---------------|------------------|----------------------------|
| AWS A5.4 | non specificato | ≥520 | ≥30 | non specificato |
| EN ISO 3581-A | ≥320 | ≥510 | ≥25 | non specificato |
| Valori tipici | 470 | 590 | 40 | 65 |

* AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Corrente (A) |
|---------------------------|--------------|
| 2,5 x 300 | 55-80 |
| 3,2 x 350 | 70-110 |
| 4,0 x 350 | 120-140 |
| 5,0 x 350 | 145-180 |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Elettrodi/unità | Peso netto/unità (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------------|-----------------------|-----------------|
| 2,5 x 350 | CBOX | 190 | 4.3 | W100375906 |
| 3,2 x 350 | CBOX | 120 | 4.3 | W000375907 |
| 4,0 x 350 | CBOX | 80 | 4.3 | W000375909 |

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.