

OE-TIBOR 33

EIGENSCHAFTEN

- 0,5%Mo und Mikrolegierungselemente zur Optimierung der Kerbschlagzähigkeit in Lage/Gegenlage Technik bei niedrigen Temperaturen.
- Geeignet für Anwendungen mit begrenzter Lagenanzahl.
- Geeignet für das Rohrschweißen bis zur Güteklasse X90.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.23	EA2TiB
EN ISO 14171-A	S2MoTiB

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Längs- und Spiralrohrschweißen

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B
0.06	1.1	0.25	≤0.015	≤0.015	0.5	0.13	0.013

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
4.0	SPULE	350.0	TIBOR33-4-350MR
	FASS	400.0	TIBOR33-4-400

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