Arosta® 307

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Especialmente desarrollado para aceros difíciles de soldar, como chapas de blindaje y aceros austeníticos de alto Mn
- A menudo se utiliza como capa intermedia en aplicaciones de recargue
- Se puede soldar en CA y CC+ polaridad

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4	E307-16*
EN ISO 3581-A	E 18 8 Mn R 12

(*: Nearest classification)

TIPO DE CORRIENTE

AC/DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

TÜV

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc. WRC-1992)
0.09	5.0	0.6	18.5	8.5	0

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C	Impacto ISO-V (J) -60°C
Requisito: AWS A5.4		-	min. 590	min. 30	-	-
EN ISO		min. 350	min. 500	min. 25	-	-
Valores típicos	AW	450	650	35	110	75

AW = Recién soldado

- = no especificado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	70-80
3,2 x 300	90-120
4,0 x 350	110-140

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 300	CBOH	110	1.7	527391-2
3,2 x 300	CBOX	139	3.7	527407-2
4,0 x 350	CBOX	86	4.5	527414-1

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.