

E16.8.2-15

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo basico per saldatura di tubi per acciaio inossidabile 3XXH
- Elevata resistenza all'infragilimento termico
- Eccellente resilienza alle basse temperature
- Il rendimento è di circa il 115%

APPLICAZIONI TIPICHE

- Produzione di energia
- Industria di processo
- Tubazioni di processo

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E16-8-2-15

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni ad eccezione della verticale discendente

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo*	Cu	FN
Min.	0.04	0.5	non specificato	non specificato	non specificato	14.5	7.5	1.0	non specificato	1
Max.	0.08	2.5	0.60	0.025	0.03	16.5	9.5	2.0	0.75	6
Valori tipici	0.05	1.8	0.3	0.01	0.02	15.5	8.5	1.2	0.05	3

* Secondo ISO 3581 E16 8 2 B 4 2 contenuto di Mo 1,50-2,50%.

Mo controllato intorno all'1,0 – 1,3% salvo diversa richiesta

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded		Min.	Valori tipici	Alta temperatura		
				650°C	732°C	816°C
Rottura	(MPa)	550	> 660	294	230	165
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	320	430	216	187	132
Allungamento (%)	4d	35	40	-	-	-
	5d	25	37	27	36	57
Strizione percentuale (%)		non specificato	35	61	70	75
Resilienza ISO-V (J)	+20°C	non specificato	110 (1.8)	-	-	-
	-20°C	non specificato	95 (1.6)	-	-	-
	-100°C	non specificato	50 (1.0)	-	-	-

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	60-90
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 300	VPMD	110	1.9	E168215-25-2
3,2 x 350	VPMD	58	2.0	E168215-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	E168215-40-2

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.