ER308LCF TIG

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Numero ferrite tra 8 e 8
- Espansione laterale superiore a 0,38 mm a -196°C

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.9M	ER308L
EN ISO 14343-A	W 19 9 L
EN ISO 14343-B	SS308L

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA, BACCHETTE TIG [%]

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Min.		1.0	0.30			19.5	9.0			3
Max.	0.025	2.0	0.65	0.020	0.030	21.0	11.0	0.3	0.3	8
Valori tipici	0.01	1.7	0.4	0.01	0.015	20	10	0.1	0.15	7

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded		Min.	Valori tipici
Rottura	(MPa)	510	605
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	320	465
Allungamento (%)	4d	30	35
	5d	30	33
Resilienza ISO-V (J)	-130°C		110
	-196°C		80
Espansione laterale* (mm)	-196°C	0.38	1.0

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.0	PE Tubo	5.0	TER308LCF-20
2.4	PE Tubo	5.0	TER308LCF-24

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ 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'idoneitŕ 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.