

Cor-A-Rosta® P304L

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Fili animati sotto protezione gassosa per saldatura in posizione di acciai inossidabili austenitici 304L.
- Migliore qualità delle saldature; la maggiore densità di corrente, possibile grazie alla natura dei fili animati, elimina gli svantaggi tipici della saldatura GMAW e SMAW.
- Costo di saldatura ridotto rispetto alla SMAW e GMAW.
- Arco stabile, pochi spruzzi e ottima rimozione della scoria.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Cantieri Navali
- Costruzione in acciaio
- Settore chimico

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.22 E308LT1-1/-4
EN ISO 17633-A T 19 9 L P C/M 2

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni ad eccezione della verticale discendente

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO₂
C1 Gas attivo 100% CO₂
Flusso gas 15-25l/min

APPROVAZIONI

TÜV
+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Gas di protezione	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc. WRC 1992)
M21/C1	0.03	1.3	0.7	19.5	10	8

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						+20°C	-110°C
Richiesto: AWS A5.22			non specificato	min. 520	min. 35		
EN ISO 17633-A			min. 320	min. 510	min. 30		
Valori tipici	M21/C1	AW	400	560	42	80	40

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (S300)	15.0	585179

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.