

SUPRANOX RS 307

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelente soldabilidad con un arco libre de proyecciones
- Escoria autoeliminable
- Aspecto muy suave del cordón.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4 E307-16 *
EN ISO 3581-A E 18 8 Mn R 12 E Fe10
EN 14700 E Fe10

* Clasificación más cercana

TIPO DE CORRIENTE

AC, DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

TÜV	DB
+	+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.12	5	1	18	9

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico 0.2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20° C	Dureza	
						HRc	HB
AWS A5.4	AW	no especificado	≥590	≥30	no especificado	no especificado	no especificado
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥500	≥25	no especificado	no especificado	no especificado
EN 14700	AW	no especificado	no especificado	no especificado	no especificado	180-200	38-42
Valores típicos	AW	450	650	35	110	no especificado	no especificado

* AW = Recién soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	50-80
3,2 x 300	80-130
4,0 x 350	120-160

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 300	VPMD	60	1.6	W000258460
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	W000258461

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 procedimientos 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.