

BASINOX 309Nb

EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende Verschweißbarkeit mit spritzerfreiem Lichtbogen
- Selbstabhebende Schlacke.
- Sehr glattes Nahtbild.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4 E309Nb-15
EN ISO 3581-A E 23 12 Nb B 22

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

TÜV

+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Ferrit
≤0.04	1.6	0.45	≤0.03	≤0.025	23.5	12.5	0.9	5-15

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	keine Angabe	≥550	≥30	keine Angabe
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥550	≥25	keine Angabe
Typische Werte	AW	520	660	33	80

AW (U) =unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	115-140

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	W000287991

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen