

Cor-A-Rosta® 304L

CARACTERISTICI DE TOP

- Arc stabil, stropiri reduse si detasabilitate buna a zgurii.
- Calitate imbunatatita a sudurilor, densitate de curent mai mare care provine din modul de elaborare a sarmei eliminand dezavantajele sudarii GMAW si SMAW.
- Costuri reduse la sudare in comparatie cu GMAW.
- Aspect foarte bun al sudurii si regulat, sistemul optim de zgura ajuta la obtinerea celor mai bune rezultate.

APLICATII TIPICE

- Constructii metalice
- Industria chimica
- Constructii navale
- Prelucrarea alimentelor

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.22 E308LT0-1/-4
EN ISO 17633-A T 19 9 L R C/M 3

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Orizontal / In jgheab

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Ar+ 15-25% CO₂
C1 100% CO₂
Debit gaz 15-25 l/min

APROBARI

LR	DNV	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

Gaze de protectie	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc. WRC 1992)
M21/C1	0.03	1.3	0.7	19.5	10	8

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C	Impact ISO-V (J) -110°C
Cerinte: AWS A5.22			nespecificat	min. 520	min. 35		
EN ISO 17633-A			min. 320	min. 510	min. 30		
Valori tipice	M21/C1	AW	400	560	42	80	40

* AW = Stare sudata

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (S300)	15.0	585155

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.