

Jungo® 308Mo

EIGENSCHAFTEN

- Basische Stabelektrode für alle Positionen zum Schweißen vom Mischverbindungen
- Die Allzweckelektrode für das Reparaturschweißen
- Geeignet für industrielle Anwendungen
- Auch zum Verbinden härterer, hochfester und schwer schweißbarer Stähle geeignet

KLASSIFIZIERUNG

AWS E308Mo
EN ISO 3581-A E 20 10 3 B 4 2

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

TÜV

+

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

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
Min.	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	18.0	9.0	1.5	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe
Max.	0.10	2.5	1.2	21.0	12.0	3.5	0.75	0.030	0.025
Typische Werte	0.07	1.8	0.4	20.0	10.5	2.6	0.06	0.014	0.015

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt		EN ISO 3581-A	Typische Werte
Zugfestigkeit	(MPa)	min. 510	450
0,2% Dehngrenze	(MPa)	min. 330	650
Dehnung	(%)	min. 25	35
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+20 °C	keine Angabe	100
	-196 °C	keine Angabe	35

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 300	SRP (Sahara ReadyPack)	68	1.1	537240-1
3,2 x 350	SRP (Sahara ReadyPack)	53	1.7	537247-1

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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