

E16.8.2-15

EIGENSCHAFTEN

- Basische Stabelektrode zum Rohrschweißen für 3XXH-Stähle
- Hohe Beständigkeit gegen thermische Versprödung
- Ausgezeichnete Kaltzähigkeit
- Ausbringung ca. 115%

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Energieerzeugung
- Prozessindustrie
- Rohrleitungssysteme

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4 E16-8-2-15

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Fallnaht

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

| | C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo* | Cu | FN |
|----------------|------|-----|--------------|--------------|--------------|------|-----|-----|--------------|----|
| Min. | 0.04 | 0.5 | keine Angabe | keine Angabe | keine Angabe | 14.5 | 7.5 | 1.0 | keine Angabe | 1 |
| Max. | 0.08 | 2.5 | 0.60 | 0.025 | 0.03 | 16.5 | 9.5 | 2.0 | 0.75 | 6 |
| Typische Werte | 0.05 | 1.8 | 0.3 | 0.01 | 0.02 | 15.5 | 8.5 | 1.2 | 0.05 | 3 |

* Nach ISO 3581 E16 8 2 B 4 2 beträgt der Mo-Gehalt 1,50-2,50%

Mo kontrolliert um 1,0 – 1,3%, sofern nicht anders gewünscht

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| unbehandelt | | Min. | Typische Werte | Hohe Temperatur | | |
|-------------------------------|--------|--------------|----------------|-----------------|-------|-------|
| | | | | 650°C | 732°C | 816°C |
| Zugfestigkeit | (MPa) | 550 | > 660 | 294 | 230 | 165 |
| 0,2% Dehngrenze | (MPa) | 320 | 430 | 216 | 187 | 132 |
| Dehnung (%) | 4d | 35 | 40 | - | - | - |
| | 5d | 25 | 37 | 27 | 36 | 57 |
| Brucheinschnürung (%) | | keine Angabe | 35 | 61 | 70 | 75 |
| Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) | +20°C | keine Angabe | 110 (1.8) | - | - | - |
| | -20°C | keine Angabe | 95 (1.6) | - | - | - |
| | -100°C | keine Angabe | 50 (1.0) | - | - | - |

STROM

| Durchmesser x Länge (mm) | Strombereich (A) |
|-----------------------------|---------------------|
| 2,5 x 300 | 60-90 |
| 3,2 x 350 | 75-120 |
| 4,0 x 350 | 100-155 |

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Durchmesser x Länge (mm) | Verpackung | Elektroden / VE | Nettogewicht / VE (kg) | Artikel-Nr. |
|-----------------------------|------------|-----------------|---------------------------|--------------|
| 2,5 x 300 | VPMD | 110 | 1.9 | E168215-25-2 |
| 3,2 x 350 | VPMD | 58 | 2.0 | E168215-32-2 |
| 4,0 x 350 | VPMD | 40 | 2.1 | E168215-40-2 |

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