LINOX 308L

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Aspetto liscio del cordone
- Elevata resistenza alla porosità
- Buona bagnabilità delle pareti laterali, nessun sottosquadro

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4	E 308L-17
EN ISO 3581-A	E 19 9 L R 32

TIPO DI CORRENTE

AC/DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

APPROVAZIONI

ABS
+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Cr	Ni	P	S	FN (acc. WRC 1992)
0.025	0.9	0.8	19.8	9.5	≤0.030	≤0.025	5-10

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
Valori tipici	AW	≥320	≥520	≥35	≥60

AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,0 x 300	VPMD	150	1.7	620166
2,5 x 350	CBOH	90	2.0	620140
	VPMD	90	2.0	620152
3,2 x 350	CBOH	55	1.9	620141
	VPMD	55	1.9	620153
4,0 x 450	VPMD	40	2.8	620154

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneitŕ del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:

Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.