

AS 461Si

EIGENSCHAFTEN

- Hoher Zubrand an Silizium
- Glattes Nahtbild
- Auch für das Einseitenschweißen geeignet

KLASSIFIZIERUNG

Pulver	EN ISO 14174: S A AB 1 87 AC H5	
Pulver/Draht	AWS A5.17	AWS A5.23
AS 26	F6A2/F6P2-EL12	
AS 35	F7A4/F7P4-EM12K	
AS 37LN	F7A6/F7P6-EH12K	
AS 40A		F8A2/F8P2-EA2 A2

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

Drahttyp	C	Mn	Si	Mo
AS 26	0.05	1.0	0.4	-
AS 35	0.06	1.5	0.7	-
AS 37LN	0.07	1.7	0.7	-
AS 40A	0.05	1.6	0.7	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Drahttyp	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)			
					-20°C	-30°C	-40°C	-50°C
AS 26	AW	≥355	440-550	≥24	≥40	≥27		
	620°Cx1h	≥330	420-550	≥22	≥60	≥27		
AS 35	AW	≥420	510-640	≥22	≥100	≥50	≥27	
	620°Cx1h	≥400	490-650	≥22	≥110	≥60	≥40	
AS 37LN	AW	≥440	530-650	≥22	≥90		≥50	≥27
	620°Cx1h	≥420	510-650	≥22	≥90		≥50	≥27
AS 40A	AW	≥490	570-680	≥20	≥50	≥27		
	620°Cx1h	≥480	560-690	≥20	≥50	≥27		

*AW (U) = unbehandelt

PULVEREIGENSCHAFTEN

Stromart	AC, DC+
Basizität nach Boniszewski	1.3
Korngröße (ISO 14174)	2-16
Rücktrocknen	300-350°Cx2h

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
DRYBAG	25.0	W000280309

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