

CLEARINOX E 308L

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Ottima operabilità
- Bassa porosità
- Eccellente rimozione della scoria
- Concentrazione di CrVI ridotta fino a -60%

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E308L-17
EN ISO 3581-A E 19 9 L R 2 2

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Piano/orizzontale

APPROVAZIONI

| ABS | BV | DNV | TÜV |
|-----|----|-----|-----|
| + | + | + | + |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Ferrite |
|------|-----|-----|--------|------|------|----|---------|
| 0.03 | 0.8 | 1.0 | ≤0.025 | 0.01 | 19.5 | 10 | 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 |
|---------------|------------------------------|---------------|------------------|----------------------------|
| AWS A5.4 | non specificato | ≥520 | ≥30 | non specificato |
| EN ISO 3581-A | ≥320 | ≥510 | ≥30 | non specificato |
| Valori tipici | 470 | 615 | 42 | ≥50 |

AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Corrente (A) |
|---------------------------|--------------|
| 2,5 x 300 | 75-80 |
| 3,2 x 350 | 110-115 |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Elettrodi/unità | Peso netto/unità (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------------|-----------------------|-----------------|
| 2,5 x 300 | VPMD | 90 | 1.7 | W000387142 |
| 3,2 x 350 | VPMD | 55 | 1.9 | W000387152 |

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà 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'idoneità 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.