

SUPRAMANGAN

GŁÓWNE CECHY

- Przy napawaniu wielowarstwowym zaleca się zastosowanie warstw buforowych, wykonanych elektrodą utuloną typu 307.
- Spawanie tylko w pozycji podolnej.
- Zalecane spawanie prądem AC lub DC z biegunowością dodatnią.

KLASYFIKACJA

EN 14700 E Z (Fe9)

RODZAJ PRĄDU

AC, DC+

POZYCJE SPAWANIA

Podolna/naboczna/naścienna

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Cr	Ni	Fe
0.60	15	4.50	4.80	reszta

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Twardość (HB)
Wartości typowe	AW	180

* AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 450	110-135
4,0 x 450	140-175

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 450	CBOX	135	6.5	W000258522
4,0 x 450	CBOX	95	6.5	W000258523

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu