

OE-TIBOR 25

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Alto contenido en manganeso y elementos de microaleación para optimizar la resistencia al impacto en la técnica de 2 pasadas a baja temperatura.
- Composición sin molibdeno para limitar los fenómenos de endurecimiento secundario.
- Adecuado para soldadura de tubos de hasta X90.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.23	EG
EN ISO 14171-A	SZ

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	P	S	Ti	B
0.08	1.55	0.3	≤ 0.015	≤ 0.015	0.15	0.015

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
3.2	BOBINA	25.0	TIBOR25-32-25VCI
	BOBINA	25.0	TIBOR25-4-25VCI
4.0	BIDÓN	300.0	TIB25-4-300E-CCW
	BIDÓN	350.0	TIBOR25-4-350MR
	CARRETE	500.0	TIB25-4-05T-CCW

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.