

SUPRADUR 400B

EIGENSCHAFTEN

- Schweißgüthärte ca. 375-450 HB, bearbeitbar nur mit gesinterten Hartmetallwerkzeugen.
- Hervorragende Verschweißbarkeit in allen Positionen außer Fallnaht und Überkopf.
- Schweißen an Gleichstrom Pluspol oder Wechselstrom.

KLASSIFIZIERUNG

EN 14700 E Fe1

STROMART

AC, DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

DB

+

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

C	Mn	Si	Cr	Fe
0.2	0.4	0.7	2.7	Rest

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Härte (HB)
EN 14700	AW	150-450
Typische Werte	AW, Nph/It <100°C	375-450
	AW, Ph/It 200 ±25°C	330

*AW (U) = unbehandelt

Nph = Keine Vorwärmung

Ph = Vorwärmung

It = Zwischenlagentemperatur

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	105-135
4,0 x 450	120-180
5,0 x 450	170-240

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	CBOX	135	4.7	W000258528
4,0 x 450	CBOX	85	5.8	W000258529
5,0 x 450	CBOX	50	5.6	W000258530

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