

INERTROD 307

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- L'aumento del tenore di silicio favorisce la fluidità del bagno di saldatura e fornisce un deposito di saldatura più regolare.
- Utile in caso di difficile saldabilità.
- Spesso utilizzato come strato cuscinetto nei riporti duri

APPLICAZIONI TIPICHE

- Acciai per indurimento
- Sistemi di scarico
- Giunzioni dissimili
- Cantieri Navali

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.9 ER307*
EN ISO 14343-A W 18 8 Mn

* Classificazione più vicina

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

APPROVAZIONI

| TÜV | DB | CE |
|-----|----|----|
| + | + | + |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni |
|-----|----|-----|--------|--------|----|----|
| 0.1 | 7 | 0.8 | ≤0.030 | ≤0.025 | 19 | 9 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| Valori tipici | Gas di protezione | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) | |
|---------------|-------------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------|--------|
| | | | | | | +20°C | -120°C |
| Valori tipici | I1 | AW | ≥420 | ≥590 | ≥40 | ≥100 | ≥32 |

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Peso (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------|-----------------|
| 1.6 | PE Tubo | 5.0 | W000275411 |
| 2.0 | PE Tubo | 5.0 | W000283489 |
| 2.4 | PE Tubo | 5.0 | W000283490 |
| 3.2 | PE Tubo | 5.0 | W000378461 |

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.