

E16.8.2-15

GŁÓWNE CECHY

- Elektroda zasadowa do spawania rur ze stali nierdzewnej gatunku 3xxH
- Wysoka odporność na wzrost kruchości
- Doskonała udarność w niskich temperaturach
- Uzysk stopiwa ok. 115%

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Przemysł energetyczny
- Przemysł przetwórczy
- Spawanie rur

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 E16-8-2-15

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie poza pionową z góry na dół

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo*	Cu	FN
Zalecane minimalne.	0.04	0.5	nie określono	nie określono	nie określono	14.5	7.5	1.0	nie określono	1
Maks.	0.08	2.5	0.60	0.025	0.03	16.5	9.5	2.0	0.75	6
Wartości typowe	0.05	1.8	0.3	0.01	0.02	15.5	8.5	1.2	0.05	3

* Wg ISO 3581 E16 8 2 B 4 2 zawartość Mo 1,50-2,50%

Zawartość Mo kontrolowana w zakresie 1,0-1,3%, chyba, że nie jest to wymagane.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej		Zalecane minimalne.	Wartości typowe	Wysoka temperatura		
				650°C	732°C	816°C
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	550	> 660	294	230	165
Umowna granica plastyczności	(MPa)	320	430	216	187	132
Wydłużenie (%)	4d	35	40	-	-	-
	5d	25	37	27	36	57
Przewężenie procentowe przekroju (%)		nie określono	35	61	70	75
Udarność ISO-V (J)	+20°C	nie określono	110 (1.8)	-	-	-
	-20°C	nie określono	95 (1.6)	-	-	-
	-100°C	nie określono	50 (1.0)	-	-	-

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	60-90
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 300	VPMD	110	1.9	E168215-25-2
3,2 x 350	VPMD	58	2.0	E168215-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	E168215-40-2

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