

SUPRAMANGAN

EIGENSCHAFTEN

- Für mehrlagige Verbindungen wird eine Pufferlage mit einer Stabelektrode des Typs 307 empfohlen.
- Nur Wannenposition.
- Schweißen an Wechselstrom und Gleichstrom Pluspol.

KLASSIFIZIERUNG

EN 14700 E Z (Fe9)

STROMART

AC, DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Flach/Horizontal

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

C	Mn	Cr	Ni	Fe
0.60	15	4.50	4.80	Rest

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Typische Werte	Zustand*	Härte (HB)
	AW	180

*AW (U) = unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 450	110-135
4,0 x 450	140-175

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 450	CBOX	135	6.5	W000258522
4,0 x 450	CBOX	95	6.5	W000258523

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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