

MnMo

GŁÓWNE CECHY

- Niskostopowe druty z dodatkiem MnMo do spawania stali o podwyższonej wytrzymałości

KLASYFIKACJA

AWS A5.28 ER80S-D2 / ER90S-D2
EN ISO 636-B W 57P 3U 4M31

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1 Gaz obojętny Ar (100%)

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Cu
Wartości typowe	0.1	1.9	0.6	0.005	0.01	0.05	0.5	0.1

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Umowna granica plastyczności (MPa)	Elongation 4d (%)	Udarność ISO-V (J) -30°C	Twardość lico/środek
Zalecane minimalne.			550	470	17	47	-
Wartości typowe	I1	After PWHT	640	530	32	200	235/210

PWHT = Post Weld Heat Treatment

- = nie określono

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
2.4	Tuba PE	5.0	TMNMO-24

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiwy, 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