312S94 SAW

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Alambre SAW diseñado específicamente para tareas de soldadura desafiantes y materiales disímiles
- Metal de soldadura de austenita-ferrita

CLASIFICACIÓN

AWS A5.9M	ER312
EN ISO 14343-A	29 9

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
Min.		1.0	0.30			28.0	8.0		
Max.	0.15	2.5	0.65	0.02	0.030	32.0	10.5	0.3	0.3
Valores típicos	0.1	1.8	0.4	0.005	0.02	30	9.3	0.1	0.1

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
2.4	BOBINA	25.0	SA312S94-24

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.