

SUPRANOX RS 347

Caratteristiche principali

- Buon innesco e reinnesco.
- In condizioni corrosive di umidità, adatto a temperature di esercizio <400°C, resistente alle scaglie <800°C.
- Il trasferimento del metallo di apporto avviene sotto forma di goccioline finissime che producono saldature d'angolo concave perfettamente raccordate con un aspetto del cordone di saldatura eccezionale.

Classificazione

AWS A5.4 E347-16
EN ISO 3581-A E 19 9 Nb R 12

Tipo di corrente

AC, DC+

Posizioni di saldatura

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

Approvazioni

TÜV

+

Composizione chimica [%] tipica del deposito

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Ferrite
0.05	0.8	0.6	≤0.03	≤0.02	19.5	10	0.4	5-10

Caratteristiche meccaniche tipiche del deposito (all weld metal)

Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) 20°C
AWS A5.4	AW non specificato	≥550	≥25	non specificato
EN ISO 3581-A	AW ≥350	≥550	≥25	non specificato
Valori tipici	AW 450	610	40	53

* AW = As welded

Regolazione parametri

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	50-80
3,2 x 350	60-120
4,0 x 350	100-140

Confezionamenti e dimensioni

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 300	VPMD	90	1.7	W000380162
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W000380170
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W000380264

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.