

Limarosta® 316L

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Livello di molibdeno min. 2,7%
- Aspetto del cordone brillante e liscio.
- Eccellente rimozione della scoria.
- Eccellente bagnabilità, assenza di incisioni.
- Elevata resistenza alla porosità.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E316L-17
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L R 12

TIPO DI CORRENTE

AC/DC(+/-)

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

LR	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (acc. WRC 1992)
0.02	0.8	1.0	18.0	11.5	2.8	4-10

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
					+20°C	-20°C	-105°C
Richiesto: AWS A5.4		non specificato	min. 490	min. 30	non specificato		
EN ISO		min. 320	min. 510	min. 25	non specificato		
Valori tipici	AW	450	580	40	70	60	40

AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
1,5 x 250	20-40
2,0 x 300	35-50
2,5 x 350	45-80
3,2 x 350	80-115
4,0 x 450	100-155
5,0 x 450	150-220

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,0 x 300	CBOH	150	1.7	557435-1
2,5 x 350	CBOH	90	2.0	557442-1
	VPMD	90	2.0	539912-2
3,2 x 350	CBOX	120	4.2	557466-1
4,0 x 450	CBOX	81	5.5	557497-1
5,0 x 450	CBOX	52	5.6	557503-1

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.