

STARINOX 308L

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrod învelit semi-bazic potrivit pentru sudarea oțelurilor austenitice, oțelurilor Cr-Ni sau oțelurilor turnate care conțin 16-20% Cr și 8-12% Ni
- Poate fi utilizat și pentru sudarea oțelurilor inoxidabile de același tip, fie stabilizate sau nu, pentru temperaturi de serviciu de până la +350°C.
- Metalul depus prin sudare are un conținut de carbon de max. 0,04%.
- Amorsare și reamorsare ușoară a arcului.
- Efficiency 100%.
- Sudabilitate în AC și DC+

APLICATII TIPICE

- Aplicații în industria alimentară, nucleară, chimică și domenii asociate.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E308L-16
EN ISO 3581-A E 19 9 L R 12

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile

APROBARI

ABS	BV	DNV	TÜV	CE
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPOS (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferita
0.025	0.9	0.8	≤0.030	≤0.025	19.8	9.5	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPOS

Cerinte:	Conditii*	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥520	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥30	nespecificat
Valori tipice	AW	≥320	≥520	≥35	≥60

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 300	30-60
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 450	120-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 300	VPMD	150	1.8	W100288719
2,5 x 350	VPMD	92	2.0	W100288720
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W100288722
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W100288723

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.