OE-S2Ni2

GŁÓWNE CECHY

- Zawiera 2% niklu
- Doskonała udarność w temperaturach do -60°C.
- Zalecane spawanie wielościegowe w kombinacji z topnikami zasadowymi.

KLASYFIKACJA

AWS A5.23	ENi2
EN ISO 14171-A	S2Ni2

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.1	1	0.15	≤0.015	≤0.015	2.2

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
3.2	SZPULA	25.0	W000285176

WYNIKI BADAŃ

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