

L50M

EIGENSCHAFTEN

- Drahtelektrode mit niedrigem Kohlenstoff-, hohem Mangan- und mittlerem Siliziumgehalt für Mehrlagenschweißungen.
- Schweißgut mit Kerbschlagzähigkeit > 27 J bei -62 °C im unbehandelten Zustand und nach Wärmebehandlung bei Verwendung mit den Pulvern 8500™, P240 oder Lincolnweld®842-H.
- 3.1-Zeugnisse mit der chemischen Zusammensetzung für jede Drahtcharge verfügbar.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.17 EH12K
EN ISO 14171-A S3Si

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si
0.1	1.75	0.25

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.6	SPULE	25.0	FL50M-16-25VCI
	FASS	600.0	FL50M-16-600AC
2.0	SPULE	25.0	FL50M-2-25VCI
2.4	SPULE	25.0	FL50M-24-25VCI
3.2	SPULE	25.0	FL50M-32-25VCI
	FASS	400.0	FL50M-32-400
4.0	SPULE	25.0	FL50M-4-25VCI
	SPULE	100.0	FL50M-4-100
	FASS	400.0	FL50M-4-400
	COIL	1000.0	FL50M-4-1T

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen