

BOR SP6

EIGENSCHAFTEN

- Basische Doppelmantelelektrode, 550 mm Länge
- Speziell für die Schienenstoßschweißung mit Kupferbacken. Zu schweißende Werkstoffe: Schienenstähle.
- Das durchgehende Schweißen des Schienenstoßes ist ohne zwischenzeitliches Schlackenentfernen möglich. Für dieses Einsatzgebiet wird die Elektrode ausschließlich in der Sonderlänge 550 mm angeboten.

KLASSIFIZIERUNG

EN ISO 2560-A E 46 6 B 34 H10

STROMART

AC, DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Flach und horizontal

ZULASSUNGEN

DB

+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.7	0.5	0.011	0.01

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
					+20°C	-60°C
EN ISO 2560-A	AW	≥460	530-680	≥20	keine Angabe	≥47
Typische Werte	AW	495	565	26	≥160	99

AW (U) =unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
4,0 x 550	160-210
5,0 x 550	180-220
6,0 x 550	210-260

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
4,0 x 550	VPMD	40	3.4	W000287393
5,0 x 550	VPMD	25	3.3	W000287394
6,0 x 550	VPMD	18	3.3	W000287395

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