

## 802

## EIGENSCHAFTEN

- Neutrales Pulver zum Hartauftragen
- Ausgezeichnete Schlackenentfernbarkeit auch bei hohen Zwischenlagentemperaturen.
- Verwendbar mit einem breiten Spektrum an Drahttypen.

## KLASSIFIZIERUNG

Pulver	EN ISO 14174: S A CS 3 55 DC H5
--------	---------------------------------

## Pulver/Draht

Hartauftragen mit Massivdraht- und Fülldrahtelektroden

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

Drahttyp	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	W
LINCORE 102W	0.28	1.5	0.4	6.5		1.0	0.15	1.0
LINCORE 423L	0.15	1.2	0.4	11.5	2.0	1.0	0.15	
LINCORE 423Cr	0.15	1.2	0.4	13.5	2.0	1.0	0.15	

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Drahttyp	Härte: HRC in 6 Lagen beim Hartauftragen nach 2h Wärmenachbehandlung bei					
	AW*	426°C	482°C	538°C	593°C	649°C
LINCORE 102W	51	50	50	51	40	35
LINCORE 423L	43	42	46	38	33	32
LINCORE 423Cr	46	45	46	38	34	32

\*AW (U) = unbehandelt

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
Sahara ReadyBag	25.0	FX802-25

## TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen