

ER16.8.2 SAW

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elevata resistenza all'infragilimento termico
- Eccellente resilienza alle basse temperature
- Resistenza al creep superiore al grado 308H

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.9M ER16.8.2
 EN ISO 14343-A S 16-8-2

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo*	Cu	Fe
Min.	0.04	1.0	0.3			14.5	7.5	1.0		1
Max.	0.10	2.0	0.6	0.02	0.03	16.5	9.5	2.0	0.3	6
Valori tipici	0.05	1.7	0.45	0.01	0.01	16.2	8.5	1.3	0.1	3

*Mo 1.0-1.3% on request. Typical ferrite level 1-6 FN.

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded	Valori tipici	Alta temperatura			
		650°C	732°C	816°C	
Rottura	(MPa)	610	315	241	173
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	400	221	178	147
Allungamento (%)	4d	35			
	5d	30	31	36	42
Strizione percentuale (%)		50	67	69	65
Resilienza ISO-V (J)	-20°C	60			
	-196°C	40			

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.4	BOBINA	25.0	SAER1682-24

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.