

Cor-A-Rosta® 304L

EIGENSCHAFTEN

- Stabiler Lichtbogen, geringe Spritzerneigung und gute Schlackenentfernbarkeit.
- Bessere Qualität der Schweißnähte und höhere Strombelastbarkeit beseitigen typische Nachteile des MIG/MAG- und E-Hand-Schweißens.
- Geringere Schweißkosten im Vergleich zu MIG/MAG.
- Sehr gutes, regelmäßiges Nahtaussehen, optimales Schlackensystem für beste Ergebnisse.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Stahlbau
- Chemische Industrie
- Schiffbau
- Nahrungsmittelindustrie

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.22 E308LT0-1/-4
 EN ISO 17633-A T 19 9 L R C/M 3

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Flach/Horizontal

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂
 C1 Aktivgas 100% CO₂
 Gasdurchfluss 15-25 l/min

ZULASSUNGEN

LR	DNV	TÜV
+	+	+

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

Schutzgas	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (nach WCR 1992)
M21/C1	0.03	1.3	0.7	19.5	10	8

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20 °C	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -110 °C
Norm: AWS A5.22			keine Angabe	min. 520	min. 35		
EN ISO 17633-A			min. 320	min. 510	min. 30		
Typische Werte	M21/C1	AW	400	560	42	80	40

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (S300)	15.0	585155

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