

OE-TIBOR 33

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- 0,5%Mo e elementi micro legati per ottimizzare la resilienza nell'applicazione two-run a bassa temperatura
- Adatto per applicazioni con poche passate.
- Adatto per tubi fino al grado X90.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.23	EA2TiB
EN ISO 14171-A	S2MoTiB

APPLICAZIONI TIPICHE

- Saldatura di tubi longitudinali e a spirale

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B
0.06	1.1	0.25	≤0.015	≤0.015	0.5	0.13	0.013

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
4.0	BOBINA	350.0	TIBOR33-4-350MR
	FUSTO	400.0	TIBOR33-4-400

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.