

Supercore™ F91

EIGENSCHAFTEN

- hohe Abschmelzleistung.
- Schnell erstarrende Schlacke für die Zwangslagenschweißung

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Kraftwerke
- Rohrleitungen
- Turbinen-Gussteile
- Ölraffinerien

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.29 E91T1-B9C/M-H4

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

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

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), REINES SCHWEISSGUT

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	Cu	Al	Mn +Ni
Min.	0.08	0.40				8.0		0.85	0.02	0.15	0.02			
Max.	0.13	1.00	0.50	0.01	0.01	10.0	0.50	1.2	0.07	0.25	0.07	0.15	0.04	1.00
Typische Werte	0.1	0.7	0.3	0.008	0.008	9.0	0.2	1.0	0.04	0.2	0.05	0.05	0.01	0.9

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Eigenschaften nach der Wärmenachbehandlung	Min.	Typische Werte (760°C/2h)				Typisch (760°C/4h) 20°C
		20°C	+566°C	+600°C	+650°C	
Zugfestigkeit (MPa)	690	745	450	420	396	720
0,2% Dehngrenze (MPa)	565	620	360	288	245	600
Dehnung (%)	4d	17	20	21	27	23
	5d	14	18	20	25	20
Brucheinschnürung		60	73	81	85	62
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C		45				55
Härte (HV)		260				250

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (S300)	15.0	SCF91-12

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 für aktualisierte Informationen