

BASINOX 318

EIGENSCHAFTEN

- Basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen stabilisierter austenitischer CrNiMo-Stähle/-Stahlgussorten.
- Geeignet für Betriebstemperaturen bis 400°C.
- Schweißgut mit hoher Duktilität
- Gut geeignet für Zwangslagen.
- Gute Schlackeablösung.
- Empfohlen für das Schweißen dickwandiger Bauteile.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4 E318-15
EN ISO 3581-A E 19 12 3 Nb B 42

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Ferrit
≤0.04	1	0.4	≤0.025	≤0.020	19	11.5	2.7	0.4	5-10

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Norm	Zustand*	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	keine Angabe	min. 550	min. 25	keine Angabe
EN ISO 3581-A	AW	min. 350	min. 550	min. 25	keine Angabe
Typische Werte	AW	380	600	30	50

*AW (U) = unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	45-80
3,2 x 350	50-125
4,0 x 350	90-150

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 300	VPMD	105	1.8	W000288007
3,2 x 350	VPMD	65	2.2	W000288008
4,0 x 350	VPMD	45	2.2	W000288009

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