

CLEARINOX E 309L

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Adatto per prime passate
- Bassa porosità, ottimo innesco e reinnesco
- Eccellente rimozione della scoria

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E309L-17
EN ISO 3581-A E 23 12 L R 2 2

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Piano/orizzontale

APPROVAZIONI

| ABS | BV | DNV | TÜV | DB |
|-----|----|-----|-----|----|
| + | + | + | + | + |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Ferrite |
|------|-----|-----|-------|------|----|----|---------|
| 0.03 | 0.9 | 0.8 | 0.025 | 0.01 | 24 | 13 | 8-15 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| | Condizione* | 0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) +20°C |
|---------------|-------------|------------------------------|---------------|------------------|----------------------------|
| AWS A5.4 | AW | non specificato | ≥520 | ≥30 | non specificato |
| EN ISO 3581-A | AW | ≥320 | ≥510 | ≥25 | non specificato |
| Valori tipici | AW | 465 | 565 | 41 | 57 |

AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Corrente (A) |
|---------------------------|--------------|
| 2,5 x 300 | 70-90 |
| 3,2 x 350 | 100-120 |
| 4,0 x 350 | 150-170 |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Elettrodi/unità | Peso netto/unità (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------------|-----------------------|-----------------|
| 2,5 x 300 | VPMD | 90 | 1.8 | W000387155 |
| 3,2 x 350 | VPMD | 55 | 2.0 | W000387156 |

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.