

# 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.