

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
+	+	+	+

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

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.