

Arosta® 309S

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Per saldare l'acciaio inossidabile all'acciaio C-Mn e le passate di fondo in acciaio rivestito.
- Utilizzato nelle passate di radice negli acciai AISI304LN legati con N.
- Eccellenti proprietà di saldabilità e eccellente rimozione della scoria.
- Elevata resistenza all'infragilimento.
- Saldabile con corrente AC e DC+.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E309L-16
EN ISO 3581-A E 23 12 L R 32

TIPO DI CORRENTE

AC/DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

ABS	BV	TÜV
+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc. WRC 1992)
0.02	0.8	0.8	23.5	12.5	12-20

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
					+20°C	-20°C	-120°C
Richiesto: AWS A5.4		non specificato	min. 520	min. 30	non specificato		
EN ISO		min. 320	min. 510	min. 25	non specificato		
Valori tipici	AW	480	560	40	60	50	40

AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	40-75
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	80-150
5,0 x 350	140-220

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	CBOH	90	2.0	528374-2
3,2 x 350	CBOX	120	4.3	528381-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.7	528497-2

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.