

SUPRANOX RS 308L

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Il deposito ha un contenuto di carbonio <0,04%.
- Questo elettrodo offre una saldabilità eccellente ed è particolarmente adatto per applicazioni in piano testa-testa e d'angolo. Gli elettrodi di diametro 2,5mm e 3,2mm possono essere utilizzati per la saldatura in posizione.
- Facile innesco e reinnesco.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E308L-16
EN ISO 3581-A E 19 9 L R 12

TIPO DI CORRENTE

AC, DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

APPROVAZIONI

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

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Ferrite |
|-------|-----|-----|--------|--------|------|-----|---------|
| 0.025 | 0.9 | 0.8 | ≤0.030 | ≤0.025 | 19.8 | 9.5 | 5-10 |

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 | non specificato | ≥520 | ≥30 | non specificato |
| EN ISO 3581-A | ≥320 | ≥510 | ≥30 | non specificato |
| Valori tipici | 445 | 600 | 47 | 73 |

* AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Corrente (A) |
|---------------------------|--------------|
| 2,0 x 300 | 30-60 |
| 2,5 x 300 | 55-80 |
| 3,2 x 350 | 70-110 |
| 4,0 x 450 | 120-140 |
| 5,0 x 450 | 145-180 |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Elettrodi/unità | Peso netto/unità (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------------|-----------------------|-----------------|
| 2,0 x 300 | VPMD | 150 | 1.8 | W100375864 |
| 2,5 x 350 | VPMD | 92 | 2.0 | W100375866 |
| 3,2 x 350 | VPMD | 55 | 1.9 | W100375867 |
| 4,0 x 450 | VPMD | 40 | 2.7 | W100375869 |
| 5,0 x 450 | VPMD | 23 | 1.9 | W100375871 |

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.