

# OE-TIBOR 25

## EIGENSCHAFTEN

- Hoher Mangan-Gehalt und Mikrolegierungselemente zur Optimierung der Kerbschlagzähigkeiten in Lage/Gegenlage-Technik bei niedrigen Temperaturen.
- Ohne Molybdän zur Reduzierung der Sekundärhärtung.
- Geeignet für das Rohrschweißen bis zur Güteklasse X90.

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.23	EG
EN ISO 14171-A	SZ

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Ti	B
0.08	1.55	0.3	≤ 0.015	≤ 0.015	0.15	0.015

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
3.2	SPULE	25.0	TIBOR25-32-25VCI
	SPULE	25.0	TIBOR25-4-25VCI
4.0	FASS	300.0	TIB25-4-300E-CCW
	FASS	350.0	TIBOR25-4-350MR
	SPULE	500.0	TIB25-4-05T-CCW

## TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen