

312S94 SAW

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo SAW progettato specificamente per compiti di saldatura impegnativi e materiali dissimili.
- Metallo saldato di austenite-ferrite

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.9M	ER312
EN ISO 14343-A	29 9

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
Min.		1.0	0.30			28.0	8.0		
Max.	0.15	2.5	0.65	0.02	0.030	32.0	10.5	0.3	0.3
Valori tipici	0.1	1.8	0.4	0.005	0.02	30	9.3	0.1	0.1

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.4	BOBINA	25.0	SA312S94-24

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.