

OE-TIBOR 33

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- 0,5%Mo y elementos de microaleación para optimizar la tenacidad al impacto a baja temperatura en la técnica de 2 pasadas
- Adecuado para aplicaciones con límite de pasadas.
- Adecuado para soldadura de tubos de hasta X90.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.23	EA2TiB
EN ISO 14171-A	S2MoTiB

APLICACIONES TÍPICAS

- Soldadura longitudinal y helicoidal de tubos

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B
0.06	1.1	0.25	≤0.015	≤0.015	0.5	0.13	0.013

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
4.0	CARRETE	350.0	TIBOR33-4-350MR
	BIDÓN	400.0	TIBOR33-4-400

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.