

STARINOX 316L

CARACTERISTICI DE TOP

- Operabilitate excelenta; indicat indeosebi pentru suduri orizontale cap la cap si de/in colt; electrozii de diametre 2,5 mm si 3,2 mm pot fi utilizati si pentru sudarea pozitionala
- Combina arcul stabil si transferul prin pulverizare, rezultand o forma excelenta a cordonului sudat cu un profil usor concav la imbinarile de/in colt orizontale si verticale. Stropirea este reduca si zgura se desprinde usor, astfel ca operatiile post-sudare sunt reduse la minim
- La sudare se poate folosi atat AC [Uo min. 50V] cat si DC+

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E316L-16
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L R 12

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitile

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	RINA	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUR (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferita
0.035	0.9	0.8	≤0.025	≤0.025	19.0	12.0	2.6	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Cerinte:	Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥490	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	nespecificat
Valori tipice	AW	≥350	≥510	≥30	≥50

* AW = Stare sudata

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 300	30-60
2,5 x 300	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140
5,0 x 350	145-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 300	VPMD	150	1.7	W000288785
2,5 x 300	VPMD	90	1.7	W000288786
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W000288788
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W000288789

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.