

Limarosta® 309S

EIGENSCHAFTEN

- Selbstabhebende Schlacke.
- Ausgezeichnete Flankenbenetzung, keine Einbrandkerben, hochglänzende und glatte Nahtoberfläche.
- Hohe Beständigkeit gegen Porenbildung.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4 E309L-17
EN ISO 3581-A E 23 12 L R 32

STROMART

AC/DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

LR	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (nach WCR 1992)
0.02	0.8	1.0	23.0	12.5	10-20

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
					+20°C	-20°C
Norm: AWS A5.4		keine Angabe	min. 520	min. 30	keine Angabe	keine Angabe
EN ISO		min. 320	min. 510	min. 25	keine Angabe	keine Angabe
Typische Werte	AW	440	600	40	55	50

AW (U) =unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	45-80
3,2 x 350	80-115
4,0 x 350	100-155

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	CBOH	90	2.0	557534-2
	SRP (Sahara ReadyPack)	90	2.0	539684-2
3,2 x 350	SRP (Sahara ReadyPack)	55	2.0	539714-2
	CBOX	120	4.3	557565-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.7	557589-2

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, 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 für aktualisierte Informationen