

Cor-A-Rosta® 304L

GŁÓWNE CECHY

- Stabilny łuk, mała ilość odprysków, łatwo odpadający żużel.
- Dobra jakość spoin, większa obciążalność prądowa, wynikająca z charakteru drutów proszkowych eliminuje typowe wady spawania MIG/MAG i MMA.
- Niższe koszty spawania w porównaniu ze spawaniem MIG/MAG.
- Bardzo dobry i regularny kształt spoiny oraz łatwe usuwanie żużla.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Konstrukcje stalowe
- Przemysł chemiczny
- Budowa statków
- Przetwórstwo spożywcze

KLASYFIKACJA

AWS A5.22 E308LT0-1/-4
EN ISO 17633-A T 19 9 L R C/M 3

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Podłna/naboczna/naścienna

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO₂
C1 Gaz aktywny 100% CO₂
Przepływ 15-25 l/min

DOPUSZCZENIA

LR	DNV	TÜV
+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (zgodnie z WRC 1992)
M21/C1	0.03	1.3	0.7	19.5	10	8

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
						+20°C	-110°C
Wymagania: AWS A5.22			nie określono	min. 520	min. 35		
EN ISO 17633-A			min. 320	min. 510	min. 30		
Wartości typowe	M21/C1	AW	400	560	42	80	40

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (S300)	15.0	585155

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS)
produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu