

Zeron™ 100XKS

EIGENSCHAFTEN

- Basische Stabelektrode zum Rohrschweißen für superduplex-stähle
- Geeignet für anspruchsvollste vertikale und Überkopf-Positionen
- Hohe Feuchtigkeitsbeständigkeit
- Ausbringung ca. 105%

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Öl- und Gasförderung
- Bergbau, chemische und pharmazeutische Industrie

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4 E2595-15
EN ISO 3581-A E 25 9 4 N L B 4 2

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

ABS	DNV
+	+

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

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	W	Cu	N	PREN	PREW
Min.	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	24.0	9.0	3.5	0.5	0.5	0.2	40	40
Max.	0.03	1.0	1.0	0.01	0.03	26.0	10.0	4.0	1.0	1.0	0.3	45	45
Typische Werte	0.025	0.9	0.5	0.005	0.02	25	9.3	3.6	0.7	0.7	0.23	42	43

PREN (Beständigkeit gegen Lochfraß) = Cr + 3,3Mo + 16N

PREW (Beständigkeit gegen Lochfraß) = Cr + 3,3Mo + 1,65W + 16N

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt		Min.	Typische Werte
Zugfestigkeit	(MPa)	760	800-950
0,2% Dehngrenze	(MPa)	550	650-750
Dehnung (%)	4d	15	30
	5d	20	22-27
Brucheinschnürung (%)		keine Angabe	40-45
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	- 20 °C	keine Angabe	> 55
	- 50 °C	keine Angabe	> 40
Härte (HV)		keine Angabe	270-320

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	65-100
4,0 x 350	90-140

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	VPMD	58	2.0	Z100XKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	Z100XKS-40-2

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