

# SUPRANOX RS 308L

## GŁÓWNE CECHY

- Stopiwo z bardzo małą zawartością węgla (do 0,04%).
- Elektroda szczególnie zalecana do spawania w pozycji podolnej i nabocznej; elektrody 2,5 mm i 3,2 mm sprawdzają się również w pozycjach przymusowych.
- Łatwe wielokrotne zajarzanie łuku.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4 E308L-16  
EN ISO 3581-A E 19 9 L R 12

## RODZAJ PRĄDU

AC, DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

## DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferryt
0.025	0.9	0.8	≤0.030	≤0.025	19.8	9.5	5-10

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	nie określono	≥520	≥30	nie określono
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥30	nie określono
Wartości typowe	AW	445	600	47	73

\* AW = bez obróbki cieplnej

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (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

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,0 x 300	VPMD	150	1.8	W100375864
2,5 x 350	VPMD	92	2.0	W100375866
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W100375867
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W100375869
5,0 x 450	VPMD	23	1.9	W100375871

### 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](http://www.lincolnelectric.eu)