

SUPRANOX RS 347

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Buon innesco e reinnesco.
- In condizioni corrosive di umidità, adatto a temperature di esercizio <400°C, resistente alle scaglie <800°C.
- Il trasferimento del metallo di apporto avviene sotto forma di goccioline finissime che producono saldature d'angolo concave perfettamente raccordate con un aspetto del cordone di saldatura eccezionale.

SCHEMA TECNICA

COD. ART. 13663

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E347-16
EN ISO 3581-A E 19 9 Nb R 12

TIPO DI CORRENTE

AC, DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

TÜV

+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Ferrite
0.05	0.8	0.6	≤0.03	≤0.02	19.5	10	0.4	5-10

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) 20°C
AWS A5.4	non specificato	≥550	≥25	non specificato
EN ISO 3581-A	≥350	≥550	≥25	non specificato
Valori tipici	450	610	40	53

* AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	50-80
3,2 x 350	60-120
4,0 x 350	100-140

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 300	VPMD	90	1.7	W000380162
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W000380170
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W000380264
5,0 x 350	VPMD	24	2.0	W000380265



un marchio di



Power and Precision with Li.Bo. Always.

www.libo.it/industrial

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.

