

WURTH 253

Ø mm	Paino kg	Pakkaus	Tuote n:o
MIG lanka			
1,0	15	BS300	0982 924 010
1,2	15	BS300	0982 924 012
TIG lanka			
2,0	5	putki/1000 mm	0982 772 820
2,4	5	putki/1000 mm	0982 772 824

Mekaaniset ominaisuudet, tyypillinen, puhdas hitsiaine

	Tyypilliset arvot
Suojakaasu	M12
0,2 myötöraja N/mm ²	440
Murtolujuus N/mm ²	680
Venymä %	38
Iskusauva ISO-V(J) +20 °C	130

Suojakaasut (ISO 14175:n mukaan)

M12 Seoskaasu Ar+ >0,5-5% CO₂

Kemiallinen viitearvo							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	N
0.05	max	1.40	max	max	10.00	20.00	0.12
0.12	1.00	2.50	0.015	0.045	12.00	22.00	0.20

Ruostumaton umpilanka Tulenkestävät teräkset

Luokittelu: ASTM UNS S30815
Materiaali no 1.4835

Hitsauslanka on suunniteltu austeniittiseksi kromi-nikkeliteräkseksi. Wurth 253 soveltuu kuumankestävän Outokumpu 253 MA -teräksen hitsaukseen. Erinomainen korkeille lämpötiloille, sopivin lämpötila-alue on 850 - 1100 ° C

Soveltuu mm. eri tyypisiin uuneihin, polttokammioihin, polttimiin jne.

Teräs muodostaa usein paksun oksidin hitsauksessa. Ennen hitsausta täytyy harjata tai hioa levyt puhtaiksi huolellisesti. Hitsauslanka tulenkestävien ruostumattomien terästen kuten Outokumpu 253MA(EN 1.4835) ja 153MA(EN 1.4818) hitsaukseen.

WURTH 312

Ø mm	Paino kg	MIG lankakela	Tuote n:o
1,0	15	BS300	0982 939 200

Mekaaniset ominaisuudet, tyypillinen, puhdas hitsiaine

	Tyypilliset arvot
Suojakaasu	M12
0,2 myötöraja N/mm ²	450
Murtolujuus N/mm ²	650
Venymä %	15

Suojakaasut (ISO 14175:n mukaan)

M12 Seoskaasu Ar+ >0,5-5% CO₂

M13 Seoskaasu Ar+ >0,5-3% O₂

Kemiallinen viitearvo									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	
max	1.00	max	max	max	8.00	28.00	max	max	
0.15	2.50	0.65	0.020	0.030	10.50	32.00	0.50	0.50	

Ruostumaton umpilanka

Luokittelu: AWS A5.9 ER312
EN ISO 14343-A G 29 9
Materiaali 1.4337

Austeniittinen ruostumattomasta 29Cr-9Ni seosteisesta teräksestä valmistettu umpilanka.

Suunniteltu hitsaamaan samanlaisen koostumuksen omaavia ruostumattomia teräksiä.

Soveltuu erityisen hyvin seostamaton/ruostumaton teräs-eripariliitosten hitsaukseen.

Vaikeasti hitsattavien terästen hitsaus ja pinnoitus; kerrosten puskurointi työkaluissa ennen pinnoitusta; kulumispinta, jossa vaaditaan kestävyyttä voimakkailla iskuilla