

NICHROMA

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo de uso general para la soldadura de reparación
- Adecuado para aplicaciones de aficionados y profesionales
- Fácil desprendimiento de la escoria y aspecto suave del cordón
- También aplicable para unir aceros difíciles de soldar
- Se puede soldar en CA y CC+ polaridad

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4E308LMo-16

EN ISO 3581-AE 20 10 3 R 3 2

TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	TÜV
+	+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
Min.	no especificado	0.5	no especificado	18.0	8.0	2.0	no especificado
Max.	0.10	2.5	no especificado	21.0	11.0	3.0	no especificado
Valores típicos	0.025	0.8	1.0	20.0	9.5	2.3	20

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado		AWS A5.4	ISO 3581-A	Valores típicos
Resistencia a la tracción	(MPa)	min. 520	min. 620	720
Límite elástico 0,2%	(MPa)	no especificado	min. 520	500
Alargamiento (%)		35	20	30
Impacto ISO-V (J)	+20°C	no especificado	no especificado	70
	-20°C	no especificado	no especificado	60

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	40-75
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	80-150

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	CBOH	105	2.1	534467-1
3,2 x 350	CBOX	135	4.5	534658-1
4,0 x 350	CBOX	92	4.5	534764-1

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.