

# Kryo® 1

## GŁÓWNE CECHY

- Wyjątkowe właściwości mechaniczne (doskonała udurość w temperaturach do -60°C)
- Dobre wartości parametru CTOD do temperatury -10°C
- Niezwykle niska zawartość wodoru
- Uzysk stopiwa 110%-120%
- Możliwość spawania prądem AC i DC

## KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E7018-G-H4R  
EN ISO 2560-A E 50 6 Mn1Ni B 32 H5

## RODZAJ PRĄDU

AC/DC(+/-)

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.05	1.5	0.4	0.010	0.010	0.9	2 ml/100 g

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udurość ISO-V (J)	
					-20°C	-60°C
Wymagania: AWS A5.5		min. 390	min. 480	min. 22	brak danych	
EN ISO		min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Wartości typowe	AW	550	640	24	150	90
	SR:580°C/15	460	550	24		90

AW = bez obróbki cieplnej; SR = wyżarzanie odprężające

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	55-80
3,0 x 350	70-110
3,2 x 350	80-140
3,2 x 450	80-140
4,0 x 350	120-170
4,0 x 450	120-170
5,0 x 450	180-240

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	SRP	70	1.3	524383-1
3,2 x 350	SRP	50	1.9	524390-1
3,2 x 450	SRP	10	0.5	515725-1
	SRP	50	2.4	524437-1
4,0 x 350	SRP	28	1.5	524468-1
4,0 x 450	SRP	28	2.0	524499-1
5,0 x 450	SRP	22	2.4	524475-1

## 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)