55NiFe

CARACTERISTICI DE TOP

- Sârmă plină MIG pentru sudarea a fontei

CLASIFICARE / INCADRARE

EN ISO 1071-A S C NiFe-1

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1	Ar (100%)
M13	Ar+ 2% O_2
M21	Ar+ 15-25% CO_2
C1	100% CO_2

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Fe	Cu	Co
Min.						52.0	bal.		
Max.	0.15	1.0	0.5	0.02	0.03	60.0	bal.	0.5	2.0
Valori tipice	0.05	0.7	0.2	<0.01	<0.01	58	40	0.01	0.05

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Valori tipice in stare sudata		MIG (Ar-5%CO_2)
Rezistenta la rupere Rm	(MPa)	400
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	230
Alungire (%)		24
Duritate	(HV)	150

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (S300)	15.0	M55NIFE-12

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:

Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.