

# CITOFLEX GALVA

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- La migliore soluzione per saldature robotiche e semiautomatiche di acciai zincati
- Bassa quantità di spruzzi e aspetto del cordone molto regolare
- Migliore qualità delle saldature grazie al tempo di solidificazione ottimizzato con conseguente riduzione delle porosità
- Da utilizzare con gas Ar/CO<sub>2</sub> sia in modalità CV che pulsata.

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.18	E70C-GS
EN ISO 17632-A	T3T Z M M21 1 H15
EN ISO 17632-B	T43TG-1MS-H15

## TIPO DI CORRENTE

DC-

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

## GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>

## APPROVAZIONI

TÜV	DB
+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Al
0.4	1.2	0.3	<3

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.0	BOBINA (B300)	16.0	W000281064
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000281065
	FUSTO	200.0	W000281066

## 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.