

# Conarc® 70G

## CARACTERISTICI DE TOP

- Valori bune la impact pana la -40°C
- Preferabil de sudat in DC
- Randament 115 - 120%

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E9018-G-H4  
EN ISO 18275-A E 55 4 1NiMo B 32 H5

## TIP CURENT

AC/DC(+/-)

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

## APROBARI

DNV	TÜV
+	+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	HDM
0.06	1.2	0.4	0.014	0.009	1.0	0.4	2 ml/100 g

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-46°C
Cerinte: AWS A5.5		min. 530	min. 620	min. 17	nespecificat		
EN ISO		min. 550	610-780	min. 18		min. 47	
Valori tipice	AW	600	655	24		90	60
	SR:15h/580°C	550	640	24	90		50

\* AW = Stare sudată; SR = detensionare

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	60-100
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-180
5,0 x 450	160-240

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	SRP	64	1.2	523706-1
3,2 x 350	SRP	50	1.9	523737-1
4,0 x 350	SRP	28	1.5	523713-1
4,0 x 450	SRP	28	2.0	523744-1
5,0 x 450	SRP	23	2.4	523720-1

## 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, compoziția chimică 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 tipării.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.