

# Conarc® 49

## GŁÓWNE CECHY

- Minimalna ilość odprysków, doskonała zwilżalność i pełna kontrola jeziorka spawalniczego.
- Możliwość spawania we wszystkich pozycjach przy użyciu tego samego zestawu parametrów.
- Doskonała spawalność i uzysk stopiwa 120%.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.1 E7018 H4  
EN ISO 2560-A E 46 3 B 42 H5

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## DOPUSZCZENIA

| ABS | LR | BV | DNV | RINA | TÜV |
|-----|----|----|-----|------|-----|
| +   | +  | +  | +   | +    | +   |

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

| C    | Mn  | Si  | P     | S     | HDM        |
|------|-----|-----|-------|-------|------------|
| 0.09 | 1.1 | 0.6 | 0.015 | 0.010 | 4 ml/100 g |

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

|                     | Stan* | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udarność ISO-V (J) |         |        |
|---------------------|-------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|--------------------|---------|--------|
|                     |       |                                    |                                   |                | -20 °C             | -30 °C  | -40 °C |
| Wymagania: AWS A5.1 |       | min. 400                           | min. 483                          | min. 22        |                    | min. 27 | 27     |
| EN ISO              |       | min. 460                           | 530-680                           | min. 20        |                    | min. 47 |        |
| Wartości typowe     | AW    | 480                                | 560                               | 28             | 140                | 120     | 80     |

AW = bez obróbki cieplnej

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

| Średnica x długość (mm) | Prąd spawania (A) |
|-------------------------|-------------------|
| 2,5 x 350               | 70-80             |
| 3,2 x 350               | 110-130           |
| 4,0 x 450               | 140-180           |
| 5,0 x 450               | 160-240           |

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Liczba elektrod w opak. | Ciężar netto / opak. (kg) | Indeks   |
|-------------------------|------------|-------------------------|---------------------------|----------|
| 2,5 x 350               | CBOX       | 185                     | 4.1                       | 609266-1 |
| 3,2 x 350               | CBOX       | 122                     | 4.3                       | 609267-1 |
| 4,0 x 450               | CBOX       | 85                      | 5.8                       | 609269-1 |

### 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)