CITOREX

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- La corriente de soldadura puede reducirse a valores bajos manteniendo un arco estable, bueno para el punteo de juntas.
- Las excelentes características de soldadura en plano han determinado a CITOREX como primera opción para la formación de soldadores.
- Debido al bajo contenido en silicio del depósito de soldadura, CITOREX se utiliza para soldar piezas para su posterior galvanizado o esmaltado.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1	E6013
EN ISO 2560-A	E 38 2 RB 12

TIPO DE CORRIENTE

AC, DC-

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si
0.07	0.6	0.2

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -20°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	no especificado
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	≥20	≥47
Valores típicos	AW	430	500	28	49

AW = Recien soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	50-90
3,2 x 350	100-150

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	CBOX	210	4.1	W000258269
3,2 x 350	CBOX	130	4.3	W000258270

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.