

Conarc® 51

EIGENSCHAFTEN

- Zum Rohrschweißen in Zwangspositionen, mit sehr dünner Umhüllung zur Verbesserung des Nahtzugangs beim Wurzelschweißen.
- Hervorragender Einbrand und stabiler Lichtbogen.
- Ausgezeichnete Kerbschlagzähigkeit bei -50 °C.
- Erfüllt NACE Anforderungen.
- Ausbringung 100%.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.1 E7016-1 H4
EN ISO 2560-A E 42 5 B 12 H5

STROMART

AC/DC(+/-)

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

ABS	LR	BV	DNV	TÜV
+	+	+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.2	0.5	≤0.02	≤0.02

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -47°/-50°C
Norm: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22	min. 27
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20	min. 47
Typische Werte	AW	490	590	28	180
	620°C x 1h	420	620	22	110

AW (U) =unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 450	80-120
4,0 x 450	125-170
5,0 x 450	170-240

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	VPMD	110	2.1	511567-2
3,2 x 450	VPMD	65	2.6	509892-2
4,0 x 450	VPMD	45	2.6	509908-2
5,0 x 450	VPMD	30	2.7	511628-2

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen