

L60

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma de uz general, cu continut scazut de carbon, mangan si siliciu.
- Oferă cea mai mica duritate si cea mai potrivita a fi utilizata cu fluxurile active de la Lincol.
- Excelenta alegere cand se sudeaza table uleiate/ uleoase.
- Cel mai potrivit pentru utilizarea cu fluxuri active.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.17 EL12
EN ISO 14171-A S1

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

C	Mn	Si
0.09	0.5	0.06

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.0	ROLA	25.0	FL60-2-25VCI
	TAMBUR	230.0	106893
2.4	ROLA	25.0	FL60-24-25VCI
	TAMBUR	230.0	106886
	BUTOI	400.0	FL60-24-400
	BUTOI	600.0	FL60-24-600AC
3.2	ROLA	25.0	FL60-32-25VCI
	ROLA	100.0	FL60-32-100
	BUTOI	400.0	FL60-32-400
4.0	ROLA	25.0	FL60-4-25VCI
	ROLA	100.0	FL60-4-100
	TAMBUR	300.0	104752
	BUTOI	350.0	FL60-4-350

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată 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 pentru orice informații actualizate.