

# Zeron™ 100XKS

## GŁÓWNE CECHY

- Zasadowa elektroda otulona do spawania rur ze stali Superduplex
- Szczególnie przydatna do najbardziej wymagających pozycji spawania: pionowej i pułapowej
- Wysoka odporność na pęcznienie wilgoci
- Uzysk stopiwa ok. 105%

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Przemysł naftowo-gazowy
- Przemysł wydobywczy, chemiczny i farmaceutyczny

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4 E2595-15  
EN ISO 3581-A E 25 9 4 N L B 4 2

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## DOPUSZCZENIA

ABS	DNV
+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	W	Cu	N	PREN
Zalecane minimalne.	nie określono	nie określono	nie określono	nie określono	nie określono	24.0	9.0	3.5	0.5	0.5	0.2	40
Maks.	0.03	1.0	1.0	0.01	0.03	26.0	10.0	4.0	1.0	1.0	0.3	45
Wartości typowe	0.025	0.9	0.5	0.005	0.02	25	9.3	3.6	0.7	0.7	0.23	43

Wskaźnik odporności na korozję wżerową  $PREN = Cr + 3.3Mo + 1.65W + 16N$

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej		Zalecane minimalne.	Wartości typowe
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	760	800-950
Umowna granica plastyczności	(MPa)	550	650-750
Wydłużenie (%)	4d	15	30
	5d	20	22-27
Przewężenie procentowe przekroju (%)		nie określono	40-45
Udarność ISO-V (J)	- 20°C	nie określono	> 55
	- 50°C	nie określono	> 40
Twardość (HV)		nie określono	270-320

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 350	65-100
4,0 x 350	90-140

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 350	VPMD	58	2.0	Z100XKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	Z100XKS-40-2

### 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)