

Kryo® 1R

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelentes propiedades mecánicas (impacto hasta -60°C).
- Se puede soldar en AC y DC.
- Extremadamente bajo contenido de hidrógeno.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E8018-C3-H4R
EN ISO 2560-A E 46 6 1Ni B 32 H5

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.07	1.15	0.4	0.015	0.005	0.9	2 ml/100 g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					-40°C	-60°C
Requisito: AWS A5.5		470-550	550	min. 24		47
EN ISO 2560-A		460	530-680	min. 20		
Valores típicos	AW	520	585	24	140	115

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	VPMD	110	2.2	524809-2
3,2 x 350	VPMD	54	1.9	524816-2
4,0 x 350	VPMD	37	1.9	524823-2

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 procedimientos 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.