

TOOLFRO

CARACTERISTICI DE TOP

- Duritate buna la temperaturi ridicate si durata de viata excelenta
- Duritatea metalului depus, ~58HRC in stare sudata, poate atinge 65HRC dupa calire si revenire
- Metalul depus poate fi prelucrat numai prin polizare

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 E Z (Fe2)

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPOS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Cr	Mo	Fe	V	W
1.5	1	4	8	bal.	1.5	2.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPOS

Cerinte:	Conditii*	Duritate (HRC)
EN ISO 14700	AW	30-58
Valori tipice	AW	58

* AW = Stare sudata

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	80-100
3,2 x 450	135-150
4,0 x 450	180-200

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 450	CBOX	99	5.2	W000380883

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata 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, compozitia chimica 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 tipăririi. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.