

Kryo® 2

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellente resilienza a -60°C.
- Buon CTOD a -15°C.
- Bassissimo contenuto di idrogeno.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E9018-G-H4R
EN ISO 2560-A E 55 6 Z B 32 H5

TIPO DI CORRENTE

AC/DC(+/-)

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.05	1.6	0.3	0.015	0.01	1.5	2 ml/100 g

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
					-40°C	-50°C	-60°C
Richiesto: AWS A5.5		min. 530	min. 620	min. 17	non specificato		
EN ISO		min. 550	610-780	min. 18			min. 47
Valori tipici	AW	570	650	22	140	110	60
	SR:620°C/1h	530	620	22			

AW = As welded; SR = Disteso

Valore CTOD a -10°C > 0.25mm

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	55-85
3,2 x 450	80-140
4,0 x 450	120-170

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	SRP	68	1.4	524642-1
3,2 x 450	SRP	50	2.5	524659-1
4,0 x 450	SRP	28	2.0	524666-1

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.