

BOR SP6

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo básico de doble recubrimiento. Longitud 550 mm
- Diseñado para soldar raíles utilizando un soporte de cobre. Material a soldar S(P)460: X60-X65.
- La soldadura continua de la unión entre raíles es posible sin eliminación intermedia de escoria. Para estas aplicaciones especiales, BOR SP6 solo está disponible en longitudes de 550 mm.

CLASIFICACIÓN

EN ISO 2560-A E 46 6 B 34 H10

TIPO DE CORRIENTE

AC, DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

En plano y horizontal

HOMOLOGACIONES

DB

+

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

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.7	0.5	0.011	0.01

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					+20°C	-60°C
EN ISO 2560-A	AW	≥460	530-680	≥20	no especificado	≥47
Valores típicos	AW	495	565	26	≥160	99

AW = Recien soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
4,0 x 550	160-210
5,0 x 550	180-220
6,0 x 550	210-260

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
4,0 x 550	VPMD	40	3.4	W000287393
5,0 x 550	VPMD	25	3.3	W000287394
6,0 x 550	VPMD	18	3.3	W000287395

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.