

Conarc® 70G

GŁÓWNE CECHY

- Dobra udarność w temperaturach do -40°C.
- Preferowane spawanie DC.
- Uzysk stopiwa 115%-120%.

KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E9018-G-H4
EN ISO 18275-A E 55 4 1NiMo B 32 H5

RODZAJ PRĄDU

AC/DC(+/-)

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

| DNV | TÜV |
|-----|-----|
| + | + |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

| C | Mn | Si | P | S | Ni | Mo | HDM |
|------|-----|-----|-------|-------|-----|-----|------------|
| 0.06 | 1.2 | 0.4 | 0.014 | 0.009 | 1.0 | 0.4 | 2 ml/100 g |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Stan* | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udarność ISO-V (J) | | |
|---------------------|--------------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|--------------------|---------|-------|
| | | | | | -20°C | -40°C | -46°C |
| Wymagania: AWS A5.5 | | min. 530 | min. 620 | min. 17 | nie określono | | |
| EN ISO | | min. 550 | 610-780 | min. 18 | | min. 47 | |
| Wartości typowe | AW | 600 | 655 | 24 | | 90 | 60 |
| | SR:15h/580°C | 550 | 640 | 24 | 90 | | 50 |

AW = bez obróbki cieplnej; SR = wyżarzanie odprężające

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

| Średnica x długość (mm) | Prąd spawania (A) |
|-------------------------|-------------------|
| 2,5 x 350 | 60-100 |
| 3,2 x 350 | 80-130 |
| 4,0 x 350 | 120-180 |
| 5,0 x 450 | 160-240 |

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Liczba elektrod w opak. | Ciężar netto / opak. (kg) | Indeks |
|-------------------------|------------|-------------------------|---------------------------|----------|
| 2,5 x 350 | SRP | 64 | 1.2 | 523706-1 |
| 3,2 x 350 | SRP | 50 | 1.9 | 523737-1 |
| 4,0 x 350 | SRP | 28 | 1.5 | 523713-1 |

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