

Conarc® 49C

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Buona resilienza a -40°C, buon CTOD a -10°C
- Elettrodo per applicazioni offshore quando non è possibile utilizzare leghe di Ni
- 100-120% di rendimento

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.1 E7018-1 H4R
EN ISO 2560-A E 46 4 B 32 H5

TIPO DI CORRENTE

AC/DC(+/-)

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.06	1.4	0.3	0.015	0.010	2 ml/100 g

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
					-20°C	-50°C	-46°/-50°C
Richiesto: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22			min. 27
EN ISO		min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
Valori tipici	AW	480	580	28	200	170	100

AW = As welded

Adatto sia per le condizioni as welded sia con trattamento di distensione (PWHT). Valore CTOD a -10°C > 0.25mm

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	55-80
3,0 x 350	70-110
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-160
4,0 x 450	120-160
5,0 x 450	180-240

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	SRP	70	1.3	511420-1
	CBOH	110	2.0	509236-1
3,2 x 350	SRP	50	1.9	511437-1
	CBOX	108	4.0	509243-1
3,2 x 450	SRP	50	2.4	511475-1
	CBOX	108	5.2	509250-1
4,0 x 350	SRP	28	1.5	511505-1
	CBOX	80	4.3	509359-1
4,0 x 450	SRP	28	2.0	511536-1
	CBOX	80	5.6	509366-1
5,0 x 450	SRP	23	2.4	511529-1
	CBOX	50	5.3	509465-1

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.