# **FINCORD**

## **EIGENSCHAFTEN**

- Gute Zünd- und Wiederzündeigenschaften, aufgesetzt verschweißbar
- Stabiler Lichtbogen, geringe Spritzerneigung, Schlacke weitgehend selbstabhebend.
- Feinschuppige, saubere Nahtoberfläche, keine Einbrandkerben.
- Geeignet für die Verwendung mit Lichtnetztrafos.

## **KLASSIFIZIERUNG**

AWS A5.1 E6013 EN ISO 2560-A E 42 0 RR 12

#### **STROMART**

AC, DC-

## **SCHWEISSPOSITIONEN**

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

## **ZULASSUNGEN**

LR	BV	DNV	ΤÜV	DB
+	+	+	+	+

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

С	Mn	Si
0.08	0.6	0.45

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	keine Angabe
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Typische Werte	AW	470	530	26	64

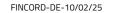
<sup>\*</sup>AW (U) = unbehandelt

#### **STROM**

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
1,6 x 250	30-60
2,0 x 350	50-75
2,5 x 250	65-90
3,2 x 350	100-140
3,2 x 450	100-140
4,0 x 350	140-210
4,0 x 450	150-195
5,0 x 450	170-240

# **VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN**

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
1,6 x 250	СВОН	220	1.3	W000287198
2,0 x 350	СВОН	170	2.2	W000380798
2,5 x 350	CBOX	210	4.2	W000287201
3,2 x 350	CBOX	125	4.3	W000287202
3,2 x 450	CBOX	118	5.7	W000287203
4,0 x 350	CBOX	78	4.3	W000287204
4,0 x 450	CBOX	78	5.6	W000287205
5,0 x 450	CBOX	50	5.2	W000287206





## **TESTERGEBNISSE**

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißurgen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe <a href="www.lincolnelectric.com">www.lincolnelectric.com</a> für aktualisierte Informationen

