

Kryo® 1-180

CARACTERISTICI DE TOP

- Continut extrem de mic de hidrogen.
- Randament aprox. 175%, detasare usoara a zgurii, utilizat in AC si DC.
- Folosit la trecerile de umplere in sanfrene V si X in pozitie orizontala.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E8018-G H4R
EN ISO 2560-A E 50 5 1Ni B 73 H5

TIP CURENT

AC/DC(+/-)

POZITII DE SUDARE

Toate pozitile, exceptie vertical descendent

APROBARI

BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.07	1.2	0.3	0.02	0.0010	0.9	2 ml/100 g

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
Cerinte: AWS A5.5		min. 460	min. 550	min. 19	nespecificat	
EN ISO		min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Valori tipice	AW	550	640	26	90	60
	SR:600°C/4h	540	620	24	100	85

* AW = Stare sudata; SR = detensionare

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
4,0 x 450	170-240
5,0 x 450	250-300

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
4,0 x 450	VPMD	23	2.3	524734-1
5,0 x 450	VPMD	16	2.3	524772-1

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.