

# 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

EN ISO 2560-A E 50 5 1Ni B 73 H5

## TIP CURENT

AC/DC(+/-)

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

## APROBARI

| LR | DNV | TÜV | DB |
|----|-----|-----|----|
| +  | +   | +   | +  |

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

| 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 conv. Rp<br>0,2%<br>(MPa) | Rezistența la curgere Rm<br>(MPa) | Alungire<br>(%) | Impact ISO-V (J) |         |
|-------------------|-------------|---------------------------------------------|-----------------------------------|-----------------|------------------|---------|
|                   |             |                                             |                                   |                 | -40°C            | -50°C   |
| 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 sudată; SR = detensionare

## GAMA DE DIMENSIUNI

| Diametru x Lungime<br>(mm) | Gama de curent<br>(A) |
|----------------------------|-----------------------|
| 3,2 x 450                  | 130-160               |
| 4,0 x 450                  | 170-240               |
| 5,0 x 450                  | 250-300               |

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

| Diametru x Lungime<br>(mm) | Ambalare | Electrozi/pachet | Greutate neta/pachet<br>(kg) | Referinta |
|----------------------------|----------|------------------|------------------------------|-----------|
| 3,2 x 450                  | SRP      | 27               | 1.7                          | 524765-1  |
| 4,0 x 450                  | SRP      | 23               | 2.3                          | 524734-1  |
| 5,0 x 450                  | SRP      | 19               | 2.7                          | 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](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.