AS 450

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Flusso semi basico, semi attivo
- Per requisiti di resistenza agli urti moderata
- Eccellente per applicazioni di saldatura d'angolo

CLASSIFICAZIONE

Flusso	EN ISO 14174: S A AB 1 76 AC H5	
Flusso/Filo (Combinazione)	ISO 14171-A	AWS A5.17
AS 35	S 38 2 AB S2	F7A2-EM12K

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	C	Mn	Si
AS 35	0.05	1.3	0.4

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Grado del filo	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
					0°C	-20°C
AS 35	AW	>380	>490	>22	80	47

* AW = As welded

CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	AC, DC+
Indice di basicità (Boniszewski).	1.2
Dimensioni grano (EN ISO 14174)	2-16
Ricondizionamento	300-350°Cx2-4h

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
BORSA	25.0	W000280314

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ 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'idoneitŕ 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.