

SUPERBAZ

CARACTERISTICI DE TOP

- Continutul de hidrogen difuzibil in metalul depus este conform incadrarii continutului scazut <5ml/100g
- Rezistenta la impact pana la -40 °C.
- Randament aproximativ 120%.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7018 H4
EN ISO 2560-A E 42 4 B 42 H5

TIP CURENT

DC-, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.1	0.45	≤0.025	≤0.015

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					-30°C	-40°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	nespecificat	≥47
Valori tipice	AW	≥430	510-610	≥24	≥27	≥70
Valori tipice	PWHT 600°C/1h	≥420	≥500	≥22	≥27	≥70

* AW: Stare sudata; PWHT: Tratament Termic Post Sudare

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-90
3,2 x 350	120-140
3,2 x 450	120-140
4,0 x 350	160-190
4,0 x 450	160-190
5,0 x 450	210-230

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	85	1.9	W000383266
	CBOX	180	4.0	W000288306
3,2 x 350	CBOX	112	4.0	W000288307
3,2 x 450	VPMD	55	2.6	W000383267
	CBOX	117	5.5	W000288308
4,0 x 350	CBOX	79	4.0	W000288309
4,0 x 450	CBOX	81	5.5	W000288310
5,0 x 450	CBOX	55	5.5	W000288311

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata 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 tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.