

EXTRA

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellente per le passate di radice e per la saldatura in posizione.
- Resilienza a -40°C.
- Deposito esente da porosità e buona qualità radiografica.
- Il doppio rivestimento offre un arco stabile e concentrato con una buona capacità di unire gli spazi tra le lastre da unire.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Saldatura per costruzioni metalliche, officina e manutenzione

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.1 E7016-H8
EN ISO 2560-A E 42 4 B 32 H10

TIPO DI CORRENTE

AC; DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

| ABS | LR | BV | DNV | TÜV | DB |
|-----|----|----|-----|-----|----|
| + | + | + | + | + | + |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| C | Mn | Si | P | S |
|------|-----|------|--------|--------|
| 0.08 | 1.3 | 0.45 | ≤0.025 | ≤0.015 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) -40°C |
|---------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------------|
| AWS A5.1 | AW | ≥400 | ≥490 | ≥22 | non specificato |
| EN ISO 2560-A | AW | ≥420 | 500-640 | ≥20 | ≥47 |
| Valori tipici | AW | 510 | 595 | 28 | 63 |

* AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Corrente (A) |
|---------------------------|--------------|
| 2,5 x 350 | 60-90 |
| 3,2 x 350 | 90-140 |
| 4,0 x 450 | 135-190 |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Elettrodi/unità | Peso netto/unità (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------------|-----------------------|-----------------|
| 2,5 x 350 | CBOX | 200 | 3.9 | W000287365 |
| 3,2 x 350 | CBOX | 125 | 4.1 | W000287366 |
| 4,0 x 450 | CBOX | 80 | 5.1 | W000287367 |

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà 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'idoneità 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.