SAFER NF 510A

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Contenuto di idrogeno molto basso dopo il ricondizionamento
- Eccellenti proprietà meccaniche
- Deposito esente da porosità, eccellente rimozione della scoria

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.1	E7018 H4
EN ISO 2560-A	E 42 4 B 32 H5

TIPO DI CORRENTE

AC, DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

APPROVAZIONI

ABS, LR, BV, DNV, RINA

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.2	0.4	≤0.020	≤0.015

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Richiesto	Condizione	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
					-30°C	-40°C	-50°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27	-	-
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	-	≥47	-
Valori tipici	AW	≥420	510-640	≥24	≥27	≥47	≥70

AW = As welded

- = non specificato

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	100-135
3,2 x 450	100-135
4,0 x 350	110-210
4,0 x 450	110-210
5,0 x 450	170-240

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	VPMC	28	0.6	W000385538
	VPMD	90	1.9	W000258592
	CBOX	195	4.2	W000258598
3,2 x 350	VPMD	54	1.9	W000258593
	CBOX	119	4.2	W000258599
3,2 x 450	VPMD	54	2.4	W000258594
	CBOX	119	5.3	W000258600
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W000258595
	CBOX	85	4.5	W000258601
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W000258596
	CBOX	85	5.7	W000258602
5,0 x 450	VPMD	25	2.6	W000258597

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.