

# 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	TÜV	CE
+	+	+	+	+	+	+

## 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	non specificato	non specificato
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	non specificato	≥47	non specificato
Valori tipici	AW	≥420	510-640	≥24	≥27	≥47	≥70

\* AW: As welded

## 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

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

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	55	1.9	W000258593
	CBOX	120	4.2	W000258599
3,2 x 450	VPMD	54	2.4	W000258594
	CBOX	120	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	CBOX	55	5.7	W000258603

## 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.