2507XKS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo MMA con rivestimento basico per la saldatura in tutte le posizioni di leghe superduplex per il servizio in condizioni as welded
- Sviluppati in particolare per gli acciai difficili da saldare, ad esempio piastre di protezione, acciai austenitici al manganese e acciai duri
- Eccellenti proprietà di saldabilità e eccellente rimozione della scoria
- Saldabile con corrente AC e DC+
- Il rendimento è di circa il 100%

APPLICAZIONI TIPICHE

- Industrie offshore del petrolio/gas, dei processi chimici e petrolchimici

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4	E2594-15
EN ISO 3581-A	E 25 9 4 N L B 4 2

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Min.	non specificato	0.5	non specificato	non specificato	non specificato	24.0	8.5	3.5	non specificato	0.20	40
Max.	0.04	2.0	1.0	0.02	0.03	26.0	10.5	4.5	0.5	0.30	46
Tipici	0.03	1	0.5	0.01	0.02	25	9.5	3.8	0.1	0.22	42

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded		Min.	Tipici	>1120°C/>3h + WQ trasversale *
Rottura	(MPa)	800	870	>760
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	550	700	-
Allungamento (%)	4d	22	28	-
	5d	18	25	-
Strizione percentuale (%)		non specificato	45	-
Resilienza ISO-V (J)	+20°C	non specificato	85	-
	-50°C	non specificato	60	>80
	-75°C	non specificato	35	-
Durezza (HV)		non specificato	280-330	<300

*Representative properties for solution treated welds in castings of ASTM A890 grade 5A. Ferrite >30%.

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 350	70-95
4,0 x 350	100-155

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	2507XKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	2507XKS-40-2

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.