

# FINCORD M

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Trasferimento uniforme del metallo, pochissimi spruzzi e scoria facile da rimuovere.
- Cordone di saldatura dall'aspetto liscio
- Funziona con bassa tensione di circuito, buone proprietà di saldatura su AC, DC- e DC+.

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.1 E6013  
EN ISO 2560-A E 38 0 R 12

## TIPO DI CORRENTE

AC, DC-, DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

## APPROVAZIONI

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

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| C    | Mn  | Si  | P    | S    |
|------|-----|-----|------|------|
| 0.06 | 0.4 | 0.4 | 0.02 | 0.01 |

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

|               | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) |                 |
|---------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------|-----------------|
|               |             |                   |               |                  | +20°C                | 0°C             |
| AWS A5.1      | AW          | ≥330              | ≥430          | ≥17              | non specificato      | non specificato |
| EN ISO 2560-A | AW          | ≥380              | 470-600       | ≥20              | non specificato      | ≥47             |
| Valori tipici | AW          | 460               | 525           | 24               | ≥60                  | 55              |

\* AW = As welded

## REGOLAZIONE PARAMETRI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Corrente (A) |
|---------------------------|--------------|
| 2,5 x 300                 | 45-85        |
| 2,5 x 350                 | 55-90        |
| 3,2 x 350                 | 80-130       |
| 4,0 x 450                 | 120-180      |
| 5,0 x 450                 | 160-240      |
| 6,0 x 450                 | 220-290      |

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Elettrodi/unità | Peso netto/unità (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------------|-----------------------|-----------------|
| 2,5 x 300                 | CBOX       | 240             | 3.5                   | W000287215      |
| 2,5 x 350                 | CBOH       | 120             | 2.0                   | W000380856      |
|                           | CBOX       | 240             | 4.1                   | W000287216      |
| 3,2 x 350                 | CBOH       | 70              | 2.1                   | W000380860      |
|                           | CBOX       | 140             | 4.3                   | W000287217      |
| 4,0 x 450                 | CBOX       | 85              | 5.1                   | W000287219      |
| 5,0 x 450                 | CBOX       | 50              | 5.1                   | W000287220      |

### 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.