

Zeron™ 100XKS

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode invelit bazic pentru sudarea țevilor din oțel superduplex
- Conceput pentru cele mai exigente aplicații de sudare verticală și peste cap
- Rezistență ridicată la absorbția de umiditate
- Randament aproximativ 105%

APLICATII TIPICE

- Producția de petrol și gaze
- Industriile miniere, chimice și farmaceutice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E2595-15
EN ISO 3581-A E 25 9 4 N L B 4 2

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	DNV
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	W	Cu	N	PREN
Min.	nespecificat	nespecificat	nespecificat	nespecificat	nespecificat	24.0	9.0	3.5	0.5	0.5	0.2	40
Max.	0.03	1.0	1.0	0.01	0.03	26.0	10.0	4.0	1.0	1.0	0.3	45
Valori tipice	0.025	0.9	0.5	0.005	0.02	25	9.3	3.6	0.7	0.7	0.23	43

Echivalent de rezistență la pitting PREN = Cr + 3.3Mo + 1.65W + 16N

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Stare sudata	Min.	Valori tipice
Rezistența la rupere Rm (MPa)	760	800-950
Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	550	650-750
Alungire (%)	4d	15
	5d	20
Reducerea suprafeței (%)	nespecificat	40-45
Impact ISO-V (J)	- 20°C	nespecificat
	- 50°C	nespecificat
Duritate (HV)	nespecificat	270-320

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	65-100
4,0 x 350	90-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	VPMD	58	2.0	Z100XKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	Z100XKS-40-2

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.