

SUPERTIT FIN

CARACTERISTICI DE TOP

- Amorsare si reamorsare excelente
- Electrozi pentru sudare cu arc stabil si pierderi foarte reduse prin stropire
- Zgura este autodetasabila

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 42 0 R 12

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.5	0.4	≤0.03	≤0.02

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Cerinte:	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	≥430	500-610	≥24	≥47

* AW = Stare sudata

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 300	50-70
2,5 x 300	60-90
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	110-135
3,2 x 450	110-135
4,0 x 350	160-180
4,0 x 450	160-180
5,0 x 450	180-210

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
1,6 x 250	CBOH	250	1.5	W000380868
2,0 x 300	CBOH	161	1.9	W000380870
2,5 x 300	CBOH	161	1.9	W000387692
	CBOX	237	3.8	W000288259
2,5 x 350	CBOX	230	4.5	W000288260, W000387693
3,2 x 350	CBOX	141	4.5	W000288261, W000387694
3,2 x 450	CBOX	139	5.8	W000288262
4,0 x 350	CBOX	93	4.5	W000288263, W000387695
4,0 x 450	CBOX	90	5.8	W000288264
5,0 x 450	CBOX	62	6.0	W000288265

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise 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.