

# OVERCORD Z

## EIGENSCHAFTEN

- Gute Spaltüberbrückbarkeit und Zünd- und Wiederzündigenschaften.
- Weitgehend selbstabhebende Schlacke, glattes und leicht konkaves Nahtbild, keine Einbrandkerben
- Zum Schweißen verzinkter Stähle, tolerant gegenüber Verunreinigungen in der Schweißzone.

## KLASSIFIZIERUNG

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

## STROMART

AC, DC-

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

## ZULASSUNGEN

LR	DNV	TÜV
+	+	+

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si
0.08	0.5	0.3

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	keine Angabe
EN ISO 2560-A	AW	≥355	440-570	≥22	≥47
Typische Werte	AW	440	505	25	62

\*AW (U) = unbehandelt

## STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	60-85
3,2 x 350	85-130
4,0 x 350	125-170

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	CBOH	120	2.1	W000258806
	CBOX	260	4.6	W000258218
3,2 x 350	CBOH	65	1.9	W000258807
	CBOX	160	4.7	W000258219
	CBOX	170	5.0	W000403243
4,0 x 350	CBOX	105	4.7	W000258220

### TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.  
Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen