

L61

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Per applicazioni standard ad arco sommerso.
- Filo per uso generico a basso tenore di carbonio, basso manganese, basso silicio.
- Una buona scelta per un'ampia gamma di applicazioni ad arco sommerso a passata singola o multipla.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.17 EM12K
 EN ISO 14171-A S2Si

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

| C | Mn | Si |
|-----|-----|------|
| 0.1 | 1.0 | 0.25 |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro del filo (mm) | Confezione | Peso (kg) | Codice prodotto |
|------------------------|------------|-----------|-------------------------|
| 1.6 | BOBINA | 25.0 | FL61-16-25VCI |
| | FUSTO | 250.0 | FL61-16-250 |
| | FUSTO | 600.0 | FL61-16-600AC |
| 2.0 | BOBINA | 25.0 | FL61-2-25VCI |
| | BOBINA | 300.0 | FL61-2-300 |
| | FUSTO | 350.0 | FL61-2-350 |
| | FUSTO | 500.0 | FL61-2-500 |
| | FUSTO | 1000.0 | FL61-2-1000 |
| 2.4 | BOBINA | 25.0 | FL61-24-25VCI |
| | FUSTO | 350.0 | FL61-24-350 |
| | FUSTO | 400.0 | FL61-24-400 |
| | FUSTO | 1000.0 | FL61-24-1000 |
| 3.2 | BOBINA | 25.0 | FL61-32-25VCI |
| | BOBINA | 100.0 | FL61-32-100 |
| | BOBINA | 300.0 | FL61-32-300 |
| | FUSTO | 350.0 | 105506 |
| | FUSTO | 400.0 | FL61-32-400 |
| | FUSTO | 600.0 | FL61-32-600SF |
| 4.0 | BOBINA | 25.0 | FL61-4-25VCI |
| | BOBINA | 100.0 | FL61-4-100, FL61-4-100E |
| | BOBINA | 300.0 | FL61-4-300 |
| | FUSTO | 350.0 | 105438 |
| | FUSTO | 400.0 | FL61-4-400 |
| | FUSTO | 600.0 | FL61-4-600SF |
| | BOBINA | 1000.0 | FL61-4-1T |
| | FUSTO | 1000.0 | FL61-4-1000 |
| 4.8 | BOBINA | 25.0 | FL61-48-25VCI |

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 per qualsiasi informazione aggiornata.