

OVERCORD Z

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Buon riempimento dei gap, facile innesco e reinnesco.
- La scoria è generalmente facile da rimuovere, i cordoni di saldatura sono lisci e leggermente concavi, si fondono alla piastra base senza sottosquadri
- Utilizzato per la saldatura di acciai zincati, con una tolleranza alle impurità nella zona di saldatura.

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

AC, DC-

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

APPROVAZIONI

LR	DNV	TÜV
+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si
0.08	0.5	0.3

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	non specificato
EN ISO 2560-A	AW	≥355	440-570	≥22	≥47
Valori tipici	AW	440	505	25	62

* AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	60-85
3,2 x 350	85-130
4,0 x 350	125-170

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	CBOH	120	2.1	W000258806
	CBOX	260	4.6	W000258218
3,2 x 350	CBOX	160	4.7	W000258219
4,0 x 350	CBOX	105	4.7	W000258220

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.