

AS 231S

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Maggiore attività del AS231
- Solo per applicazioni in singola passata
- Eccellente operabilità in saldature ad angolo ad alta velocità

CLASSIFICAZIONE

Flusso	EN ISO 14174: SA AR 1 98 AC	
Flusso/Filo (Combinazione)	ISO 14171-A	AWS A5.17
	AS 26	S 42 Z AR S1 F7AZ-EL12

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	C	Mn	Si
AS 26	0.04	1.5	1.4

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Grado del filo	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
AS 26	AW	≥420	490-650	≥22	27

* AW = As welded

CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	AC, DC+
Indice di basicità (Boniszewski).	0.4
Dimensioni grano (EN ISO 14174)	2-16
Ricondizionamento	300-350°Cx2h

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
BORSA	25.0	W000280304

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.