ALTIG SG2

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellenti proprietà meccaniche e di resilienza per applicazioni a basse temperature, fino a -40°C.
- Aspetto liscio del cordone.
- Buono scorrimento.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Carpenteria
- Edilizia

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.18	ER70S-6
EN ISO 636-A	W 42 5 3Si1

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)

APPROVAZIONI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.5	0.9	≤0.025	≤0.025

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
						-30 °C	-40 °C	-50 °C
Valori tipici	I1	AW	460	580	26	170	194	120

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.6	PE Tubo	5.0	T16T005R6S22
2.0	PE Tubo	5.0	T20T005R6S22
2.4	PE Tubo	5.0	T24T005R6S22
3.2	PE Tubo	5.0	T32T005R6S22

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ 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'idoneitŕ 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.