

Kryo® 1R

GŁÓWNE CECHY

- Wyjątkowe właściwości mechaniczne (doskonała udurość w temperaturach do -60°C).
- Możliwość spawania prądem AC i DC.
- Niezwykłe niska zawartość wodoru.

KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E8018-C3-H4R
EN ISO 2560-A E 46 6 1Ni B 32 H5

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

| ABS | LR | BV | DNV | TÜV |
|-----|----|----|-----|-----|
| + | + | + | + | + |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

| C | Mn | Si | P | S | Ni | HDM |
|------|------|-----|-------|-------|-----|------------|
| 0.07 | 1.15 | 0.4 | 0.015 | 0.005 | 0.9 | 2 ml/100 g |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Stan* | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udurość ISO-V (J) | |
|---------------------|-------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|-------------------|-------|
| | | | | | -40°C | -60°C |
| Wymagania: AWS A5.5 | | 470-550 | 550 | min. 24 | | 47 |
| EN ISO 2560-A | | 460 | 530-680 | min. 20 | | |
| Wartości typowe | AW | 520 | 585 | 24 | 140 | 115 |

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Liczba elektrod w opak. | Ciężar netto / opak. (kg) | Indeks |
|-------------------------|------------|-------------------------|---------------------------|----------|
| 2,5 x 350 | VPMD | 110 | 2.2 | 524809-2 |
| 3,2 x 350 | VPMD | 54 | 1.9 | 524816-2 |
| 4,0 x 350 | VPMD | 37 | 1.9 | 524823-2 |

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiwy, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu