OVERCORD Z

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Buen puenteo de junta, facilidad de cebado y reencendido.
- La escoria es generalmente auto eliminable, los cordones de soldadura son suaves y ligeramente cóncavos, buen mojado con el material base sin mordeduras
- Se utiliza para soldar aceros galvanizados, hay tolerancia a las impurezas en la zona de soldadura.

CLASIFICACIÓN

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

TIPO DE CORRIENTE

AC, DC-

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

HOMOLOGACIONES

LR	BV	DNV	DB	TÜV
+	+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si
0.08	0.5	0.3

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) 0 °C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	no especificado
EN ISO 2560-A	AW	≥355	440-570	≥22	≥47
Valores típicos	AW	440	505	25	62

* AW = Recién soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	60-85
3,2 x 350	85-130
4,0 x 350	125-170

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	CBOH	115	2.1	W000258806
	CBOX	250	4.6	W000258218
3,2 x 350	CBOX	170	4.7	W000258219
4,0 x 350	CBOX	107	4.7	W000258220

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.