

# 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	DNV	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	120	2.1	W000258806
	CBOX	260	4.6	W000258218
3,2 x 350	CBOH	65	1.9	W000258807
	CBOX	160	4.7	W000258219
	CBOX	170	5.0	W000403243
4,0 x 350	CBOX	105	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 procedimientos 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.