Zeron™100X TIG

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para una alta resistencia mecánica y una mayor resistencia a la corrosión
- Utilizado para unir aceros inoxidables super martensíticos
- Resistencia superior al agrietamiento por corrosión bajo tensión (SCC) y a la corrosión por picadura

CLASIFICACIÓN

AWS A5.9M	ER2594
EN ISO 14343-A	W 25 9 4 N L

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)

HOMOLOGACIONES

DNV	TÜV
+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, VARILLA TIG

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	W	Cu	N	PREN
Min.						24.0	8.5	3.5	0.5	0.5	0.2	42
Max.	0.03	1.0	1.0	0.01	0.03	26.5	10.0	4.0	1.0	1.0	0.3	
Valores típicos	0.015	0.7	0.35	0.002	0.02	26	9.3	3.8	0.6	0.6	0.23	43

Equivalente de resistencia a la picadura PREN = Cr + 3.3Mo + 1.65W + 16N

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores típicos en estado recién soldado		Min.	TIG	TIG at 160°C
Resistencia a la tracción	(MPa)	760	870	769
Límite elástico 0,2%	(MPa)	550	695	523
Alargamiento (%)	4d	15	36	39
	5d	20	32	34
Reducción de área (%)			68	72
Impacto ISO-V (J)	-50°C		130	
	-75°C		>100	
Dureza, cap/mid	(HV)		290	

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.6	PE Tubo	5.0	TZ100X-16
2.0	PE Tubo	5.0	TZ100X-20
2.4	PE Tubo	5.0	TZ100X-24
3.2	PE Tubo	5.0	TZ100X-32

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.