

# Kryo® 3

## CARACTERISTICI DE TOP

- Randament 115 - 120%
- Rezistența excelentă la impact până la -80°C
- CTOD bun la -10°C
- Continut extrem de mic de hidrogen

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E8018-C1-H4  
EN ISO 2560-A E 50 6 Mn1Ni B 32 H5

## TIP CURENT

AC/DC(+/-)

## POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, exceptie vertical descendent

## APROBARI

LR	TÜV
+	+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.05	0.7	0.3	0.015	0.01	2.5	2 ml/100 g

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					-60°C	-80°C
Cerinte: AWS A5.5	SR*	min. 460	min. 550	min. 19	min. 27	
EN ISO		min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Valori tipice	AW	520	600	26	120	60
	SR:620°C/1h	500	590	29	90	

\* AW = Stare sudată; SR = detensionare

Valori CTOD la -10°C > 0,25 mm

SR\* = 605±14°C/1h

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	80-140
3,2 x 450	80-140
4,0 x 350	120-170
4,0 x 450	120-170
5,0 x 450	180-240

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	SRP	50	1.9	524604-1
3,2 x 450	SRP	50	2.4	524543-1
4,0 x 350	SRP	28	1.5	524574-1

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.