

STEELCORED M10

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cuprata cu tub inchis, cu pulberi metalice, pentru sudarea otelurilor cu limita de curgere de pana la 460MPa si proprietati foarte bune de impact pana la -40°C.
- Toleranta mai buna la conditii improprii de pregatire si de stare a suprafetei. Capacitate de sudare a radacinii si a imbinarilor cu lufiturilor mari prin transfer scurtcircuit si pulverizare.
- Sudabilitate buna prin transfer scurtcircuit, pulsant si pulverizare. Recomandat pentru aplicatiile robotizate.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 46 4 M M21 1 H
EN ISO 17632-B	T554T15-1MA-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Ar+ 15-25% CO₂

APROBARI

ABS	BV	DNV	RINA	TÜV	DB
+	+	+	+	+	BV

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (%)

C	Mn	Si
0.06	1.3	0.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						+20°C	-20°C	-40°C
Valori tipice	M21	AW	≥460	550-660	≥24	≥120	≥80	≥47
Valori tipice	M21	580°C x 2h/cuptor	≥460	550-660	≥24			≥80

* AW = Stare sudata

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (S200)	5.0	W000281608
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281612
2.4	BUTOI	25.0	W001273683

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor încercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise 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 tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.