

AS 461

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Moderato trasferimento di silicio e manganese
- Compatibile con una vasta gamma di applicazioni
- Adatto anche per la saldatura su un lato

CLASSIFICAZIONE

Flusso	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5
--------	---------------------------------

Flusso/Filo (Combinazione)	AWS 5.17	AWS 5.23	EN 14171-A
AS 26	F6A2/F6P2-EL12		S 35 2 AB S1
AS 35	F7A2-EM12K		S 42 3 AB S2
AS 40A		F8A3/F8P2-EA2-A2	S 46 2 AB S2Mo
AS 67		F8A4-ENi6-Ni6	S 50 4 AB S3Ni1Mo0,2
AS 37LN	F7A6/F7P6-EH12K		S 42 4 AB S3Si

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	C	Mn	Si	Mo	Ni
AS 26	0.05	1.0	0.4		
AS 35	0.05	1.5	0.6		
AS 40A	0.07	1.5	0.6	0.5	
AS 37LN	0.07	1.7	0.7		
AS 67	0.09	1.5	0.3	0.2	0.95

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Grado del filo	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)			
					-20°C	-30°C	-40°C	-50°C
AS 26	AW	≥355	440-550	≥24	≥ 40	≥ 27		
AS 26	PWHT 620°C/1h	≥330	420-550	≥22	≥ 60	≥ 27		
AS 35	AW	≥420	510-640	≥24	≥ 100	≥ 60	≥ 27	
AS 35	PWHT 620°C/1h	≥400	490-650	≥22	≥ 100	≥ 60	≥ 47	
AS 37LN	AW	≥440	530-650	≥22	≥ 90		≥ 70	≥ 27
AS 37LN	PWHT 620°C/1h	≥420	560-690	≥20	≥ 90		≥ 60	≥ 27
AS40A	AW	≥500	560-680	≥22	≥ 100	≥ 27		
AS40A	PWHT 620°C/1h	≥480	560-690	≥20	≥ 90	≥ 27		
AS 67	AW	≥ 500	590-660	≥ 22			≥ 50	

*AW = As welded; PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	AC, DC+
Indice di basicità (Boniszewski).	1.3
Ricondizionamento	300-350°C x 2h

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
BORSA	25.0	W000280307

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.