

ALMN

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate buna.
- Fara porozitati.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.3 E3003
EN ISO 18273 Al 3103

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

Al	Mn	Si	Zn	Fe	Cu	Mg	Altele
bal.	0,9-1,2	max. 0,3.	max. 0,09.	max. 0,6.	max. 0,02.	max. 0,15.	max. 0,15.

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)
Valori tipice	AW	40	110	20

AW = Stare sudata

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	40-70
3,2 x 350	60-90

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CAN	-	2.0	809718
3,2 x 350	CAN	-	2.0	800579

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata 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, compozitia chimica 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 pentru orice informații actualizate.