

SAFER NF 59

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Contenuto di idrogeno diffusibile molto basso.
- Elevata resilienza al di sotto dei - 50°C e testato CTOD.
- Corrente di saldatura CC.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E8018-G H4
EN ISO 2560-A E 50 6 Mn1Ni B 42 H5

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

CE

+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.6	0.3	≤0.020	≤0.015	0.75

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Richiesto	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
					+20°C	-60°C
AWS A5.5	AW	≥460	≥550	≥19	non specificato	non specificato
AWS A5.5	PWHT**	≥460	≥550	≥19	non specificato	non specificato
EN ISO 2560-A	AW	≥500	560-720	≥18		≥47
Valori tipici	AW	≥510	590-680	≥24	≥150	≥80
Valori tipici	PWHT 580°C/1.5h	≥510	590-680	≥24	≥150	≥80

*AW: As-welded, PWHT: Trattamento termico dopo saldatura

**PWHT: In conformità all'accordo tra l'acquirente e il venditore.

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	65-90
3,2 x 350	95-130
4,0 x 450	130-180
5,0 x 450	170-230

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	VPMD	87	2.0	W100380224
3,2 x 350	VPMC	21	0.8	W100382959
	VPMD	54	2.0	W100380225
4,0 x 450	VPMD	37	2.5	W100380226

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.