

FILCORD 90

CARACTERISTICI DE TOP

- Folosita pentru sudare in aplicatii la temperaturi scazute de pana la -40 °C.
- Pentru sudarea otelurilor de inalta rezistenta.
- Metalul depus contine mai putin de 1%Ni in\ conformitate cu cerintele NACE.

APLICATII TIPICE

- Infrastructura
- Magistrale de tevi
- Macarale

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER1005-G
EN ISO 16834-A G 62 4 M21 Mn3NiCrMo

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Ar+ 15-25% CO₂

APROBARI

DB	CE
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V
0.09	1.4	0.70	0.01	0.01	0.55	0.55	0.25	0.08	0.05

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						-20°C	-40°C	-60°C
Valori tipice	M21	AW	635	735	21	110	100	70

* AW = Stare sudata

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (B300)	16.0	S10K016PZE22
1.2	ROLA (B300)	16.0	S12K016PZE22
	BUTOI	300.0	S12D300EZE22

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 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 tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.