

Conarc® 48

GŁÓWNE CECHY

- Uzysk stopiwa 130%
- Doskonała spawalność we wszystkich pozycjach prądem DC+, szczególnie okapowej i pionowej z dołu do góry.
- Doskonała udarność w temperaturach do -40°C.
- Doskonalej jakości spoin, potwierdzona badaniami rentgenowskimi.

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 E7018-1 H4R
EN ISO 2590-A E 46 4 B 42 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

DNV
+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.06	1.4	0.3	0.015	0.010	2 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
					-20°C	-50°C	-46°/-50°C
Wymagania: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22			min. 27
EN ISO		min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
Wartości typowe	AW	480	580	28	200	170	100

AW = bez obróbki cieplnej

Zarówno do zastosowań nie wymagających dalszej obróbki cieplnej oraz gdy niezbędne jest wyżarzanie odprężające
Wartość CTOD przy -10°C > 0,25 mm

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,0 x 300	50-80
2,5 x 350	60-90
3,2 x 450	80-130
4,0 x 450	120-160

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,0 x 300	VPMD	130	1.6	503609-3
2,5 x 350	VPMD	86	2.0	503616-3
3,2 x 450	VPMD	52	2.5	503630-3
4,0 x 450	VPMD	37	2.5	503652-3

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu