

Conarc® 85

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode bazic pentru sudare în toate pozițiile, cu hidrogen extrem de scăzut (HDM < 3 ml/100 g)
- Pentru sudarea oțelurilor cu o limită la rupere UTS de max. 835 N/mm²
- Pentru sudarea oțelurilor de înaltă rezistență cum sunt T1, HY 100, Naxtra 70, HRS 650, Dillimax 690
- Valori bune la impact până la -50°C.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E12018-G-H4R
EN ISO 18275-A E 69 5 Mn2NiCrMo B 3 2 H5

TIP CURENT

DC+/AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile exceptie, vertical descendent

APROBARI

ABS	DNV
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	HDM
Min.	0.03	1.4	nespecificat	nespecificat	nespecificat	1.8	0.3	0.3	nespecificat
Max.	0.10	2.0	nespecificat	0.025	0.020	2.6	0.6	0.6	nespecificat
Valori tipice	0.06	1.4	0.3	0.010	0.010	2.0	0.4	0.4	2 ml/100 g

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

		Cerinte: AWS A5.5	EN ISO 18275-A	Valori tipice	PWHT 620°C/1h
Rezistența la rupere R _m	(MPa)	830	760-960	890	840
Limita de curgere R _p 0,2%	(MPa)	740	690	840	780
Alungire (%)		14	17	21	20
Impact ISO-V (J)	-40°C	nespecificat	nespecificat	80	75
	-50°C	nespecificat	47	60	60

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	VPMD	53	2.0	523881-2
4,0 x 350	VPMD	37	1.9	523898-2

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată 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 tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.