

CARBOROD W 225V

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Ha un deposito di impurità molto basso
- Utilizzato nell'industria petrolchimica per impianti di idrocracking e serbatoi a pressione con pareti pesanti per servizio di idrogeno.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Petrolchimico
- Serbatoi in pressione
- Oil & Gas
- Scambiatori di calore

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.28 ER 90S-G

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb	V
≤0.13	≤1	≤0.2	2.5	1	0.02	0.25

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -29°C	
Valori tipici	I1	PWHT 710°C/8h	≥500	≥680	≥18	≥100

** PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.4	PE Tubo	5.0	W000289159

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.