

Kryo® 1R

CARACTERISTICI DE TOP

- Proprietati mecanice excelente (impact pana la -60°C).
- Sudabilitate in AC si DC.
- Continut extrem de mic de hidrogen.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E8018-C3-H4R
EN ISO 2560-A E 46 6 1Ni B 32 H5

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.07	1.15	0.4	0.015	0.005	0.9	2 ml/100 g

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)
Cerinte: AWS A5.5		470-550	550	min. 24	47
EN ISO 2560-A		460	530-680	min. 20	
Valori tipice	AW	520	585	24	140 115

* AW = Stare sudata

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	110	2.2	524809-2
3,2 x 350	VPMD	54	1.9	524816-2
4,0 x 350	VPMD	37	1.9	524823-2

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise 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, compozitia chimica 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.