

# Shield-Arc® HYP+

## EIGENSCHAFTEN

- Leichte Schlacke mit sehr guter Schlackenbeherrschung
- Tiefer Einbrand
- Sauberes, gut sichtbares Schweißbad
- Hervorragende Schweißbadbeherrschbarkeit

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5 E7010-P1, E7010-G

## STROMART

DC+

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	Mo	V
0.13-0.17	0.49-0.63	0.08-0.18	0.27-0.31	<0.01

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
					-20°C	-29°C
Norm: AWS A5.5		min. 415	min. 490	min. 22		min. 27
Typische Werte	AW	435-525	525-635	24		50

AW (U) =unbehandelt

## STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 355	75-130
4,0 x 355	90-185
4,8 x 355	140-225

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	DOSE	-	22.7	ED029511
4,0 x 350	DOSE	-	22.7	ED029513
4,8x350	DOSE	-	22.7	ED029509

## TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen