

LINCOLN® 8010

CARACTERISTICI DE TOP

- Utilizat pentru straturile de radacina si trecerile calde precum si umplere si de asemenea pentru suprainaltare, pana la gradele X70
- Vizibilitate clara a baii de metal pentru imbunatatirea sudabilitatii si control
- Sudabilitate excelenta in toate pozitiile

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E 8010-G
EN ISO 2560-A E 46 3 1NiMo C 21

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

APROBARI

ABS	LR	DNV	TÜV
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.1	0.8	0.2	0.7	0.3

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
Valori tipice	AW	≥485	570-680	≥22	≥60

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	90-140
5,0 x 350	110-170

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	CAN	355	9.5	627266
4,0 x 350	CAN	238	9.5	627267
5,0 x 350	CAN	156	9.5	627268

REZULTATE TESTE

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