

Jungo® 4500

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo rutilico-basico completamente austenitico per la saldatura in tutte le posizioni
- Aspetto del cordone regolare e distacco della scoria facilitato
- Progettato per la saldatura della lega 904L
- Un marchio globale di affidabilità
- Saldabile con corrente DC+

APPLICAZIONI TIPICHE

- Applications in phosphoric and sulphuric acids
- Attrezzature per cartiere

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E385-16*
EN ISO 3581-A E 20 25 5 Cu N L R 12

* Classificazione più vicina

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

TÜV

+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	FN (acc. WRC 1992)
0.02	1.2	0.9	20.0	25.0	5.0	1.5	

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
					+20°C	-40°C	-60°C
Richiesto: AWS A5.4		non specificato	min. 520	min. 30	non specificato		
EN ISO 3581-A		320	min. 510	min. 25	non specificato		
Valori tipici	AW	410	620	40	100	50	50

AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	40 - 75
3,2 x 350	60 - 105

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	CBOH	105	2.2	561609-1
3,2 x 350	CBOX	164	5.0	561715-1

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.