

OVERCORD R 12

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Fácil de utilizar incluso para la soldadura en rincón en posición vertical descendente
- Cordones planos o ligeramente convexos.
- Fácil eliminación de la escoria.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 42 0 RC 11

TIPO DE CORRIENTE

AC, DC-

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

HOMOLOGACIONES

| ABS | BV | DNV |
|-----|----|-----|
| + | + | + |

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

| C | Mn | Si | P | S |
|------|-----|-----|-------|-------|
| 0.07 | 0.6 | 0.4 | ≤0.03 | ≤0.03 |

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) 0°C |
|-----------------|------------|-----------------------|---------------------------------|------------------|-----------------------|
| AWS A5.1 | AW | ≥330 | ≥430 | ≥17 | no especificado |
| EN ISO 2560-A | AW | ≥380 | 470-600 | ≥20 | ≥47 |
| Valores típicos | AW | 465 | 540 | 25 | 58 |

* AW = Recién soldado

CORRIENTE DE SALIDA

| Diámetro x Longitud (mm) | Corriente de soldadura (A) |
|--------------------------|----------------------------|
| 2,5 x 350 | 60-95 |
| 3,2 x 350 | 85-125 |
| 4,0 x 350 | 120-180 |

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro x Longitud (mm) | Empaquetado | Electrodos / paquete | Peso neto/paquete (kg) | Referencia del producto |
|--------------------------|-------------|----------------------|------------------------|-------------------------|
| 2,5 x 350 | CBOX | 260 | 4.5 | W000258223 |
| 3,2 x 350 | CBOX | 160 | 4.4 | W000258224 |
| 4,0 x 350 | CBOX | 105 | 4.5 | W000258226 |

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.