

Conarc® 48

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Rendimento del 130%
- Eccellente saldabilità con corrente DC+ in tutte le posizioni, specialmente sovra testa e verticale ascendente.
- Eccellente resilienza fino a -40°C.
- Eccellente qualità radiografica.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.1 E7018-1 H4R
EN ISO 2590-A E 46 4 B 42 H5

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

DNV
+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.06	1.4	0.3	0.015	0.010	2 ml/100 g

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
					-20°C	-50°C	-46°/-50°C
Richiesto: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22			min. 27
EN ISO		min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
Valori tipici	AW	480	580	28	200	170	100

AW = As welded

Adatto sia per le condizioni as welded sia con trattamento di distensione (PWHT)

Valore CTOD a -10°C > 0.25mm

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,0 x 300	50-80
2,5 x 350	60-90
3,2 x 450	80-130
4,0 x 450	120-160

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,0 x 300	VPMD	130	1.6	503609-3
2,5 x 350	VPMD	86	2.0	503616-3
3,2 x 450	VPMD	52	2.5	503630-3
4,0 x 450	VPMD	37	2.5	503652-3

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.