

Kryo® 1P

GŁÓWNE CECHY

- Wyjątkowe właściwości mechaniczne (doskonała uduchność w temperaturach do -60°C).
- Dobre wartości parametru CTOD do temperatury -10°C.
- Niezwykle niska zawartość wodoru.
- Uzysk stopiwa 112%-120%.
- Możliwość spawania prądem AC i DC.

KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E8018-G-H4R
EN ISO 2560-A E 50 6 Mn1Ni B 32 H5

RODZAJ PRĄDU

AC/DC(+/-)

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	DB
+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.05	1.5	0.5	0.010	0.005	0.95	2 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Uduchność ISO-V (J)	
					-40°C	-60°C
Wymagania: AWS A5.5		min. 460	min. 550	min. 19	nie określono	
EN ISO		min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Wartości typowe	AW	550	640	24	140	80
	SR:580°C/15h	460	550	24	150	90

AW = bez obróbki cieplnej; SR = wyżarzanie odprężające

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	55-85
3,2 x 350	80-145
3,2 x 450	80-145
4,0 x 350	120-185
4,0 x 450	120-185
5,0 x 450	180-270

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	SRP	70	1.3	519211-1
3,2 x 350	SRP	50	1.9	519181-1
3,2 x 450	SRP	50	2.4	519273-1
4,0 x 350	SRP	28	1.5	519198-1
4,0 x 450	SRP	28	2.0	519280-1
5,0 x 450	SRP	22	2.4	519204-1

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu