

Conarc® 60G

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Ottima resilienza fino a -51 °C.
- Preferita la saldatura in DC.
- Rendimento del 115-120%.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E9018M-H4
EN ISO 18275-A E 55 4 Z B 32 H5

TIPO DI CORRENTE

AC/DC(+/-)

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

DNV	TÜV
+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	HDM
0.06	1.0	0.4	0.015	0.010	1.6	0.3	2 ml/100 g

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
					-20 °C	-40 °C	-51 °C
Richiesto: AWS A5.5		540-620*	min. 620	min. 24			min. 27
EN ISO		min. 550	610-780	min. 18		min. 47	
Valori tipici	AW	600	670	25		98	
	SR:1h/620 °C	550	640	24	90		40

AW = As welded; SR = Disteso

* Diameter 2.5 mm max 655 MPa

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-180

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 350	VPMD	53	2.0	523652-2
4,0 x 350	VPMD	36	2.0	523645-2

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.