

Ultramag®

CARACTERISTICI DE TOP

- Performante bune in termeni de alunecare a sarmei si sudabilitate
- Arc stabil si stropiri reduse
- Productivitate mare

APLICATII TIPICE

- Constructii generale
- Fabricatie grea
- Infrastructura
- Automobile

CLASIFICARE / INCADRARE

| | |
|----------------|---|
| AWS A5.18 | ER70S-6 |
| EN ISO 14341-A | G42 3 C1 3Si1 / G46 4 M20 3Si1 / G46 4 M21 3Si1 |

APROBARI

ABS, LR, BV, DNV, TÜV, DB, CE

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

| | |
|-----|----------------------------|
| M21 | Ar+ 15-25% CO ₂ |
| M20 | Ar+ 5-15% CO ₂ |
| C1 | 100% CO ₂ |

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

| C | Mn | Si |
|------|------|------|
| 0.08 | 1.40 | 0.85 |

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

| | Gaze de protectie | Conditii | Limita de curgere (MPa) | Rezistenta la rupere Rm (MPa) | Alungire (%) | Impact ISO-V (J) -40°C |
|---------------|-------------------|----------|-------------------------|-------------------------------|--------------|------------------------|
| Valori tipice | M21 | AW | 470 | 570 | 24 | 170 |
| | C1 | AW | 450 | 550 | 25 | 130 |

AW = Stare sudata

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

| Diametru sarma (mm) | Ambalare | Greutate (kg) |
|---------------------|--------------|---------------|
| 0.6 | ROLA (S200) | 5.0 |
| | ROLA (S200) | 5.0 |
| 0.8 | ROLA (B300) | 16.0 |
| | ROLA (BS300) | 16.0 |
| | BUTOI | 250.0 |
| | BUTOI | 250.0, 500.0 |
| 1.0 | ROLA (S200) | 5.0 |
| | ROLA (B300) | 16.0 |
| | ROLA (BS300) | 16.0 |
| | BUTOI | 250.0, 500.0 |
| 1.2 | ROLA (S200) | 5.0 |
| | ROLA (B300) | 16.0 |
| | ROLA (BS300) | 16.0 |
| | BUTOI | 250.0, 500.0 |
| 1.6 | ROLA (BS300) | 16.0 |
| | BUTOI | 250.0, 500.0 |

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.