OVERCORD Z

GŁÓWNE CECHY

- Dobre wypełnianie szczelin i łatwe wielokrotne zajarzanie łuku.
- Samoodpadający żużel. Gładkie i nieco wklęsłe lico spoiny, brak podtopień
- Umożliwia spawanie elementów ocynkowanych, zabezpieczonych warstwą ochronną lub lekko skorodowanych i zabrudzonych.

KLASYFIKACJA

AWS A5.1	E6013
EN ISO 2560-A	E 38 0 RC 1 1

RODZAJ PRĄDU

AC, DC-

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

DOPUSZCZENIA

LR	DNV	TÜV
+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si
0.08	0.5	0.3

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	brak danych
EN ISO 2560-A	AW	≥355	440-570	≥22	≥47
Wartości typowe	AW	440	505	25	62

* AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	60-85
3,2 x 350	85-130
4,0 x 350	125-170

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	CBOH	120	2.1	W000258806
	CBOX	260	4.6	W000258218
3,2 x 350	CBOH	65	1.9	W000258807
	CBOX	160	4.7	W000258219
	CBOX	170	5.0	W000403243
4,0 x 350	CBOX	105	4.7	W000258220

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