

# SAFDUAL 560 NF

## CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cu pulberi metalice pentru incarcare dura
- Poate fi utilizata pentru incarcarea dura a pieselor supuse la uzura intensa precum componente de excavator, lame, dinti, snecuri, ciocane si falci de concasor
- Metalul depus este tenace, fara fisuri si prin urmare rezistent la soc si impact
- Prelucrarea mecanica este posibila numai prin polizare

## CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 T Fe8

## TIP CURENT

DC+

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

## GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO<sub>2</sub>

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr
0.45-0.55	0.5-1.0	2.0-3.5	8.5-10.0

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Valori tipice	Gaze de protectie	Conditii*	Duritate (HRC)
	M21	AW	57-60

\* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O<sub>2</sub>

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000386331

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor 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 tipăririi. Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.