

Supercore™ 625P

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate usoara în toate pozițiile
- Sudare complet mecanizată în poziția 3G
- Detasabilitate excelenta a zgurii
- Excelenta forma a cusaturii

APLICATII TIPICE

- Recipiente de depozitare LNG
- Petrochimice
- Sudarea aliajelor pe bază de nichel, cum ar fi aliajul 625 și aliajul 825
- Sudarea oțelului inoxidabil super austenitic 6Mo
- Suduri disimulare între aliaje de nichel, oțeluri inoxidabile și oțel moale

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.34	ENiCrMo3T1-1/4
EN ISO 12153	T Ni6625 P M21 2
	T Ni 6625 P C1 2

TIP CURENT

DC+ / AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile exceptie, vertical descendent

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21	Ar+ 15-25% CO ₂
C1	100% CO ₂
Debit gaz	15-25 l/min

APROBARI

ABS	DNV
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Ti	Fe
Valori tipice	0.02	0.3	0.2	0.005	0.005	21	66	8.5	3.4	0.02	0.2	1.0

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)		Reduction of area (%)	Impact ISO-V (J)		Lateral expansion (mm) -196°C	CTOD -170°C	Duritate, cap/mid (HV)
				4d	5d		+20°C	-196°C			
Required: AWS A5.34		420	690	25	22	-	-	-	-	-	-
Valori tipice	AW	500	780	45	43	42	95	85	1.40	0.51	230/230

AW = Stare sudata

- = nespecificat

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (S200)	5.0	SC625PMD-12
	ROLA (S300)	15.0	SC625P-12

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise 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.