

SUPERTIT FIN

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelentes cualidades de encendido y reencendido.
- Arco estable y muy baja pérdida por proyecciones
- Levantamiento automático de la escoria.
- Muy buena soldabilidad en corriente alterna y continua.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 42 0 R 12

TIPO DE CORRIENTE

AC, DC-

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

LR	BV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.5	0.4	≤0.03	≤0.02

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Requisito	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	no especificado
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valores típicos	AW	≥430	500-610	≥24	≥47

* AW: Recien soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,0 x 300	50-70
2,5 x 300	60-90
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	110-135
3,2 x 450	110-135
4,0 x 350	160-180
4,0 x 450	160-180

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
1,6 x 250	CBOH	250	1.5	W000380868
2,0 x 300	CBOH	161	1.9	W000380870, W000387692
2,5 x 300	CBOX	237	3.8	W000288259
2,5 x 350	CBOX	230	4.5	W000288260, W000387693
3,2 x 350	CBOX	141	4.5	W000288261, W000387694
3,2 x 450	CBOX	139	5.8	W000288262
4,0 x 350	CBOX	93	4.5	W000288263, W000387695
4,0 x 450	CBOX	90	5.8	W000288264

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.