

SUPRADUR 600RB

GŁÓWNE CECHY

- Napoiiny o średniej twardości ok. 57-62 HRC mogą być obrabiane jedynie przez szlifowanie.
- Doskonała spawalność we wszystkich pozycjach poza okapową i pionową z góry na dół.
- Zalecane spawanie prądem AC lub DC z biegunowością dodatnią.

KLASYFIKACJA

EN 14700 -E Fe2

RODZAJ PRĄDU

AC, DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

DB

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe	V
0.5	0.5	0.8	7	0.5	reszta.	0.7

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Twardość (HRc)
EN 14700	AW	30-58
Wartości typowe	AW	59

* AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 350	100-130
4,0 x 350	140-160

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	CBOX	270	5.0	W000258541
3,2 x 350	CBOX	160	5.4	W000258542
4,0 x 350	CBOX	105	5.0	W000258543

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