

Jungo® 4500

GŁÓWNE CECHY

- Rutylowo-zasadowa elektroda austenityczna do spawania we wszystkich pozycjach
- Gładki i regularny kształt spoiny. Łatwe usuwanie żużla
- Przeznaczona do spawania stali stopowej gatunku 904L.
- Gwarantowana niezawodność
- Spawanie prądem stałym z polaryzacją dodatnią

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Applications in phosphoric and sulphuric acids
- Przemysł celulozowy

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 E385-16*
EN ISO 3581-A E 20 25 5 Cu N L R 12

* Najbliższa klasyfikacja

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	FN (zgodnie z WRC 1992)
0.02	1.2	0.9	20.0	25.0	5.0	1.5	

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
					+20 °C	-40 °C	-60 °C
Wymagania: AWS A5.4		nie określono	min. 520	min. 30	nie określono		
EN ISO 3581-A		320	min. 510	min. 25	nie określono		
Wartości typowe	AW	410	620	40	100	50	50

AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	40 - 75
3,2 x 350	60 - 105

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	CBOH	105	2.2	561609-1
3,2 x 350	CBOX	164	5.0	561715-1

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