

FINCORD

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Facile innesco e reinnesco, utilizzo per la saldatura touch
- L'arco è stabile, con pochissimi spruzzi, e la scoria è facile da rimuovere.
- I cordoni di saldatura, finemente ondulati e puliti, si fondono sul materiale base senza sottosquadri.
- Adatto per l'uso con i trasformatori di rete.

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

AC, DC-

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

| LR | DNV | TÜV | DB |
|----|-----|-----|----|
| + | + | + | + |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| C | Mn | Si |
|------|-----|------|
| 0.08 | 0.6 | 0.45 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) 0°C |
|---------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|--------------------------|
| AWS A5.1 | AW | ≥330 | ≥430 | ≥17 | non specificato |
| EN ISO 2560-A | AW | ≥420 | 500-640 | ≥20 | ≥47 |
| Valori tipici | AW | 470 | 530 | 26 | 64 |

* AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Corrente (A) |
|---------------------------|--------------|
| 1,6 x 250 | 30-60 |
| 2,0 x 250 | 50-70 |
| 2,0 x 350 | 50-75 |
| 2,5 x 250 | 65-90 |
| 2,5 x 350 | 65-90 |
| 3,2 x 350 | 100-140 |
| 3,2 x 450 | 100-140 |
| 4,0 x 350 | 140-210 |
| 4,0 x 450 | 150-195 |
| 5,0 x 450 | 170-240 |
| 6,0 x 450 | 240-320 |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Elettrodi/unità | Peso netto/unità (kg) | Codice prodotto |
|------------------------------|------------|-----------------|--------------------------|-----------------|
| 1,6 x 250 | CBOH | 220 | 1.3 | W000287198 |
| 2,0 x 350 | CBOH | 170 | 2.2 | W000380798 |
| 2,5 x 350 | CBOX | 210 | 4.2 | W000287201 |
| 3,2 x 350 | CBOX | 125 | 4.3 | W000287202 |
| 3,2 x 450 | CBOX | 118 | 5.7 | W000287203 |
| 4,0 x 350 | CBOX | 78 | 4.3 | W000287204 |
| 4,0 x 450 | CBOX | 78 | 5.6 | W000287205 |
| 5,0 x 450 | CBOX | 50 | 5.2 | W000287206 |

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.