Omnia®

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelentes características de funcionamiento en todas las posiciones, especialmente en vertical descendente y características del arco que garantizan una penetración fiable
- Buen puenteo de junta y facilidad de cebado y reencendido

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1 E6013 EN ISO 2560-A E 38 0 RC 11

TIPO DE CORRIENTE

AC/DC-

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

HOMOLOGACIONES

| ABS | LR | BV | DNV |
|-----|----|----|-----|
| + | + | + | + |

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

| С | Mn | Si | Р | S |
|------|-----|-----|--------|--------|
| 0.08 | 0.5 | 0.3 | ≤ 0.03 | ≤ 0.03 |

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) +20°C |
|---------------------|------------|--------------------------|------------------------------------|------------------|----------------------------|
| Requisito: AWS A5.1 | | min. 330 | min. 430 | min. 17 | no especificado |
| EN ISO | | min. 380 | 470-600 | min. 22 | min. 60 |

AW = Recien soldado

CORRIENTE DE SALIDA

| Diámetro x Longitud (mm) | Corriente de soldadura (A) |
|-----------------------------|-------------------------------|
| 2,5 x 350 | 60-85 |
| 3,2 x 350 | 90-130 |
| 4,0 x 350 | 140-180 |

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro x Longitud (mm) | Empaquetado | Electrodos / Paquete | Peso neto/paquete (kg) | Referencia producto |
|-----------------------------|-------------|----------------------|---------------------------|---------------------|
| 2,5 x 350 | СВОН | 127 | 2.1 | 588683-1 |
| 3,2 x 350 | CBOX | 156 | 4.4 | 588684-1 |
| 4,0 x 350 | CBOX | 105 | 4.5 | 588685-1 |

Omnia®-ES-23/11/22



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 procedimiento 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.

Omnia®-ES-23/11/22

