

Conarc® 49

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Assenza quasi totale di spruzzi, bagnabilità eccellente e pieno controllo del bagno di fusione.
- Un solo settaggio di corrente per tutte le posizioni possibili.
- La saldatura perfetta e il rendimento del 120% contribuiscono ad un'elevata produttività.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.1 E7018 H4
EN ISO 2560-A E 46 3 B 42 H5

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

| ABS | LR | BV | DNV | RINA | TÜV |
|-----|----|----|-----|------|-----|
| + | + | + | + | + | + |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| C | Mn | Si | P | S | HDM |
|------|-----|-----|-------|-------|------------|
| 0.09 | 1.1 | 0.6 | 0.015 | 0.010 | 4 ml/100 g |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) | | |
|---------------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------|---------|-------|
| | | | | | -20°C | -30°C | -40°C |
| Richiesto: AWS A5.1 | | min. 400 | min. 483 | min. 22 | | min. 27 | 27 |
| EN ISO | | min. 460 | 530-680 | min. 20 | | min. 47 | |
| Valori tipici | AW | 480 | 560 | 28 | 140 | 120 | 80 |

AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Corrente (A) |
|---------------------------|--------------|
| 2,5 x 350 | 70-80 |
| 3,2 x 350 | 110-130 |
| 4,0 x 450 | 140-180 |
| 5,0 x 450 | 160-240 |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Elettrodi/unità | Peso netto/unità (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------------|-----------------------|-----------------|
| 2,5 x 350 | CBOX | 185 | 4.1 | 609266-1 |
| 3,2 x 350 | CBOX | 122 | 4.3 | 609267-1 |
| 4,0 x 450 | CBOX | 85 | 5.8 | 609269-1 |

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.