

# ELT 600S

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Progettato per la placcatura elettroslag di leghe di nichel
- Eccellenti caratteristiche di saldatura
- Buona resistenza alle cricche a caldo
- Perfettamente adatto per la placcatura standard e ad alta velocità

## CLASSIFICAZIONE

Flusso	EN ISO 14174: ES A FB 2B
--------	--------------------------

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
CladStrip 625	0.02	0.2	0.4	20.6	bal.	8.6	3.2	4.3

## CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	DC+
Indice di basicità (Boniszewski).	4
Ricondizionamento	300-350° Cx2h
Dimensioni grano (EN-ISO 14174)	2-20

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
DRY BAG	25.0	W000384602

## 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.