

NUMAL

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Aplicable para aceros estructurales "limpios"
- Diámetros más pequeños excelentes para el mercado no profesional
- Muy adecuado para transformadores de baja tensión en circuito abierto (min).

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1 E 6013
EN ISO 2560-A E 38 0 R 11

TIPO DE CORRIENTE

AC/DC-

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

HOMOLOGACIONES

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

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

| C | Mn | Si |
|------|-----|------|
| 0.06 | 0.5 | 0.45 |

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) 0°C |
|---------------------|------------|-----------------------|---------------------------------|------------------|-----------------------|
| Requisito: AWS A5.1 | | min. 331 | min. 414 | min. 17 | no especificado |
| EN ISO | | min. 420 | 500-640 | min. 20 | min. 47 |
| Valores típicos | AW | 430 | 480 | 26 | 60 |

AW = Recien soldado

CORRIENTE DE SALIDA

| Diámetro x Longitud (mm) | Corriente de soldadura (A) |
|--------------------------|----------------------------|
| 2,5 x 350 | 70-90 |
| 3,2 x 350 | 90-125 |
| 4,0 x 350 | 140-190 |

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro x Longitud (mm) | Empaquetado | Electrodos / Paquete | Peso neto/paquete (kg) | Referencia producto |
|--------------------------|-------------|----------------------|------------------------|---------------------|
| 2,0 x 300 | CBOX | 405 | 4.2 | 609257 |
| 2,5 x 350 | CBOH | 110 | 2.1 | 609179-1 |
| | CBOX | 250 | 4.8 | 609175 |
| 3,2 x 350 | CBOH | 75 | 2.3 | 609180-1 |
| | CBOX | 175 | 5.3 | 609176 |
| 4,0 x 350 | CBOX | 102 | 5.0 | 609303 |

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 procedimientos 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.