RED FORCE™ S6

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Buone prestazioni in termini di scorrimento e saldabilità
- Arco stabile e spruzzi ridotti
- Alta produttività

APPLICAZIONI TIPICHE

- Costruzioni Generali
- Infrastrutture

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.18	ER70S-6
EN ISO 14341-A	G 42 3 M21 3Si1
	G 38 2 C1 3Si1

APPROVAZIONI

TÜV, DB, CE

GAS DI PROTEZIONE (EN ISO 14175)

M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO_2
C1	Gas attivo 100% CO_2

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si
0.08	1.50	0.85

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -30°C
Valori tipici	M21	AW	440	540	30	60

AW = As welded

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
0.6	Bobina (S100)	1.0	C4420*
	BOBINA (S200)	5.0	C4424*, R06P005R6E31
0.8	Bobina (S100)	1.0	C4421*
	BOBINA (S200)	5.0	C4425*, R08P005R6E31
	BOBINA (BS300)	15.0	R08V015P6E30*, R08V015P6E31
	BOBINA (S300)	15.0	RF5608015S6*
	FUSTO	250.0	R08D250B6S31
0.9	Bobina (S100)	1.0	C4422*
	BOBINA (S200)	5.0	C4426*
	BOBINA (S300)	15.0	C4403*, RF5609015S6*
1.0	BOBINA (S200)	5.0	R10P005R6E31
	BOBINA (BS300)	15.0	R10V015P6E30*, R10V015P6E31
	BOBINA (S300)	15.0	RF5610015S6*
	FUSTO	250.0	R10D250B6S31
1.1	BOBINA (S300)	15.0	RF5611015S6*
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	R12V015P6E30*, R12V015P6E31
	BOBINA (S300)	15.0	RF5612015S6*
	FUSTO	250.0	R12D250B6S31

* = Non disponibile in Europa

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ 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'idoneitŕ 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.it per qualsiasi informazione aggiornata.