

Omnia® 46

GŁÓWNE CECHY

- Odpowiednia do stali konstrukcyjnej.
- Elektrody o mniejszej średnicy są doskonałe dla amatorów i majsterkowiczów.
- Możliwość zasilania ze źródła transformatorowego z min. napięciem stanu jałowego 42V.

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 42 0 R 11

RODZAJ PRĄDU

AC/DC-

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	TÜV
+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si
0.06	0.5	0.45

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) 0°C
Wymagania: AWS A5.1		min. 330	min. 430	min. 17	nie określono
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20	min. 47
Wartości typowe	AW	460	540	27	65

AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,0 x 300	50-60
2,5 x 350	70-90
3,2 x 350	90-125
3,2 x 450	100-135
4,0 x 350	140-190
4,0 x 450	150-200
5,0 x 450	180-240

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,0 x 300	CBOX	390	4.0	609059-1
2,5 x 350	CBOH	110	2.1	800358-1
	CBOX	250	4.8	609060
3,2 x 350	CBOH	75	2.3	800372-1
	CBOX	175	5.3	609061
3,2 x 450	CBOX	150	6.2	609062
4,0 x 350	CBOX	102	5.0	609063
4,0 x 450	CBOX	93	5.9	609064
5,0 x 450	CBOX	56	5.8	609065

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu