

SuperGlaze® 5183 PLUS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Trasferimento dell'arco uniforme per le applicazioni più impegnative con 5183.
- Avanzamento e stabilità dell'arco perfetti
- Progettato per facilità d'uso su applicazioni semiautomatiche

APPLICAZIONI TIPICHE

- Fabbricazioni e riparazioni marine
- Serbatoi criogenici
- Costruzioni navali e altre applicazioni strutturali in alluminio ad alta resistenza
- Vagoni ferroviari
- Industria Offshore

CLASSIFICAZIONE

| | |
|--------------|-----------------------------|
| AWS A5.10 | ER5183 |
| EN ISO 18273 | S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7(A)) |

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

| | |
|---------|---------------------------|
| I1 | Gas inerte Ar (100%) |
| I3 | Gas inerte Ar+ 0,5-95% He |
| Portata | 14-24 l/min (Argon) |

APPROVAZIONI

| ABS | LR | BV | DNV | RINA | TÜV | DB | CWB | CCS | ALTRO | CE |
|-----|----|----|-----|------|-----|----|-----|-----|-------|----|
| + | + | + | + | + | + | + | + | + | KR | + |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

| Al | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Zn | Ti | Be |
|------|------|------|-------|------|------|------|------|------|--------|
| bal. | 0.03 | 0.13 | 0.001 | 0.65 | 4.99 | 0.10 | 0.02 | 0.07 | 0.0002 |

Nota: Elementi non specificati non dovrebbero superare lo 0,15%

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| | Gas di protezione | Condizione* | Rottura (MPa) | Allungamento (%) |
|---------------|-------------------|-------------|---------------|------------------|
| Valori tipici | I1 | AW | 275-310 | 26-32 |

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro del filo (mm) | Confezione | Peso (kg) | Codice prodotto |
|------------------------|----------------|-----------|-----------------|
| 1.2 | BOBINA (BS300) | 7.0 | ED704127 |
| | BOBINA (S300) | 7.3 | ED704128 |
| 1.6 | BOBINA (BS300) | 7.0 | ED704129 |

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.