Zeron™100XKS

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo básico para soldadura de tuberías para aceros superdúplex
- Diseñado para las posiciones de soldadura verticales y a techo más exigentes
- Alta resistencia a la absorción de humedad
- Rendimiento de aproximadamente el 105%

APLICACIONES TÍPICAS

- Producción de petróleo y gas
- Industrias mineras, químicas y farmacéuticas

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4	E2595-15
EN ISO 3581-A	E 25 9 4 N L B 4 2

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS	DNV
+	+

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

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	W	Cu	N	PREN
Min.	no especificado	no especificado	no especificado	no especificado	no especificado	24.0	9.0	3.5	0.5	0.5	0.2	40
Max.	0.03	1.0	1.0	0.01	0.03	26.0	10.0	4.0	1.0	1.0	0.3	45
Valores típicos	0.025	0.9	0.5	0.005	0.02	25	9.3	3.6	0.7	0.7	0.23	43

Equivalente de resistencia a la picadura PRE = Cr + 3.3Mo + 1.65W + 16N

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado		Min.	Valores típicos
Resistencia a la tracción	(MPa)	760	800-950
Límite elástico 0,2%	(MPa)	550	650-750
Alargamiento (%)	4d	15	30
	5d	20	22-27
Reducción de área (%)		no especificado	40-45
Impacto ISO-V (J)	- 20°C	no especificado	> 55
	- 50°C	no especificado	> 40
Dureza (HV)		no especificado	270-320

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	65-100
4,0 x 350	90-140

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	VPMD	58	2.0	Z100XKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	Z100XKS-40-2

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 procedimiento 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.