

Conarc® 85

EIGENSCHAFTEN

- Basische Elektrode für alle Schweißpositionen, sehr geringer Wasserstoffgehalt (HDM < 3 ml/100g)
- Für Stähle mit Zugfestigkeit von max. 835 N/mm².
- Für hochfeste Stähle wie T1, HY 100, Naxtra 70, HRS 650, Dillimax 690.
- Gute Kerbschlagzähigkeit bis -50 °C.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5 E 12018-G-H4R
EN ISO 18275-A E 69 5 Mn2NiCrMo B 3 2 H5

STROMART

DC+/AC

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

ABS	DNV
+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	HDM
Min.	0.03	1.4	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	1.8	0.3	0.3	keine Angabe
Max.	0.10	2.0	keine Angabe	0.025	0.020	2.6	0.6	0.6	keine Angabe
Typische Werte	0.06	1.4	0.3	0.010	0.010	2.0	0.4	0.4	2 ml/100 g

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

		Norm: AWS A5.5	EN ISO 18275-A	Typische Werte	PWHT 620°C/1h
Zugfestigkeit	(MPa)	830	760-960	890	840
0,2% Dehngrenze	(MPa)	740	690	840	780
Dehnung (%)		14	17	21	20
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	-40 °C	keine Angabe	keine Angabe	80	75
	-50 °C	keine Angabe	47	60	60

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-180

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	VPMD	53	2.0	523881-2
4,0 x 350	VPMD	37	1.9	523898-2

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen