Lincore® 55-G

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru a fi utilizat pe otel carbon si slab aliat
- Straturi nelimitate, cu proceduri adecvate pentru temperaturile de preîncălzire și între straturi
- Produce un metal depus care rezista la uzura metal pe metal si la abraziune usoara

APLICAȚII TIPICE

- Discuri de frânare, Cupe, Macarale, Zdrobitoare, Lame
- Trăgătoare, Role, Tamburi, Extrudoare, Ciocane
- Piese turnate, Cuptoare, Încărcătoare, Exploatări forestiere, Moară
- Echipamente miniere, Mixere, Vetre deschise, Table, Generatoare de putere
- Căi de rulare, Role, Lopeți, Dinți, Cărucioare, Roți

CLASIFICARE / ÎNCADRARE

EN ISO T Fe2

POZIȚII DE SUDARE

Toate pozițiile

GAZE DE PROTECȚIE (CONF. EN ISO 14175)

75-90% Ar / rest CO_2
98% Argon / 2% O_2

CARACTERISTICI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Condiții	Duritate (HRc)
Valori tipice	M21	AW	50-57

AW = Stare sudată

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

Diametru sârmă (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referință
1.1	ROLĂ	11.3	ED028176
1.6	ROLĂ	11.3	ED028177

REZULTATE TESTĂRI

Rezultatele testelor încerccărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o îmbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudare înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fișele cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:

Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.