

# ALTIG SG2

## CARACTERISTICI DE TOP

- Proprietati mecanice si tenacitate excelente pentru aplicatii la temperaturi scazute pana la -40°C
- Aspect neted al solzilor
- Alimentare buna

## APLICATII TIPICE

- Fabricatie generala
- Constructii

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 ER70S-6  
EN ISO 636-A W 42 4 3S11

## GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

## APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.5	0.9	≤0.025	≤0.025

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20 °C	-40 °C
I1	AW	≥420	500-640	≥24	≥90	≥47

\* AW = Stare sudată

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	T16T005R6S22
2.0	Tub PE	5.0	T20T005R6S22
2.4	Tub PE	5.0	T24T005R6S22
3.2	Tub PE	5.0	T32T005R6S22

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescise 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 sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

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



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.