

Conarc® 85

GŁÓWNE CECHY

- Elektroda zasadowa z ekstremalnie niską zawartością wodoru (< 3 ml/100 g), do spawania we wszystkich pozycjach
- Do spawania stali o maks. wytrzymałości 835 N/mm²
- Do stali o podwyższonej wytrzymałości np. T1, HY 100, Naxtra 70, HRS 650, Dillimax i 690
- Dobra udarność w temperaturach do -50°C.

KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E12018-G-H4R
EN ISO 18275-A E 69 5 Mn2NiCrMo B 3 2 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

ABS	DNV
+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	HDM
Zalecane minimalne.	0.03	1.4	nie określono	nie określono	nie określono	1.8	0.3	0.3	nie określono
Maks.	0.10	2.0	nie określono	0.025	0.020	2.6	0.6	0.6	nie określono
Wartości typowe	0.06	1.4	0.3	0.010	0.010	2.0	0.4	0.4	2 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

		Wymagania: AWS A5.5	EN ISO 18275-A	Wartości typowe	PWHT 620°C/1h
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	830	760-960	890	840
Umowna granica plastyczności	(MPa)	740	690	840	780
Wydłużenie (%)		14	17	21	20
Udarność ISO-V (J)	-40°C	nie określono	nie określono	80	75
	-50°C	nie określono	47	60	60

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-180

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 350	VPMD	53	2.0	523881-2
4,0 x 350	VPMD	37	1.9	523898-2

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu