

CITOFLEX R00Ni

EIGENSCHAFTEN

- CITOFLEX R00Ni, formgeschlossene rutile Fülldrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen (CO₂) mit geprüfter Kerbschlagzähigkeit bei -40 °C.
- Hohe Produktivität, besonders beim Stehnahtschweißen. Dies führt zu einer Reduzierung der Gesamtschweißkosten.
- Geringe Spritzerneigung und sehr gute Schlackenentfernbarekeit sowie gleichmäßige Nahtoberfläche.
- Teilmechanisiertes und vollmechanisiertes Schweißen, sehr gut auf keramischer Schweißbadsicherung zu verarbeiten.
- Geeignet für Wärmebehandlung.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.20 E71T-1C-JH4
 EN ISO 17632-A T 46 4 P C1 1 H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

C1 Aktivgas 100% CO₂

ZULASSUNGEN

ABS	DNV
+	+

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

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.2	0.4	≤0.015	≤0.015	0.4

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -40°C
Typische Werte	C1	AW	≥460	510-610	≥24	≥80
	C1	580°C x 2h/f.	≥460	510-610	≥24	≥80

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (S300)	16.0	W000375124

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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