

Kryo® 1-180

GŁÓWNE CECHY

- Niezwykle niska zawartość wodoru
- Uzysk stopiwa ok. 175%, łatwe odpadanie żużla, spawanie prądem AC lub DC
- Do złączy doczołowych, ukosowanych na V i X

KLASYFIKACJA

EN ISO 2560-A E 50 5 1Ni B 73 H5

RODZAJ PRĄDU

AC/DC(+/-)

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

LR	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.07	1.2	0.3	0.02	0.0010	0.9	2 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarowość ISO-V (J)	
					-40°C	-50°C
Wymagania: AWS A5.5		min. 460	min. 550	min. 19	brak danych	
EN ISO		min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Wartości typowe	AW	550	640	26	90	60
	SR:600°C/4h	540	620	24	100	85

AW = bez obróbki cieplnej; SR = wyżarzanie odpężające

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 450	130-160
4,0 x 450	170-240
5,0 x 450	250-300

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 450	SRP	27	1.7	524765-1
4,0 x 450	SRP	23	2.3	524734-1
5,0 x 450	SRP	19	2.7	524772-1

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