

Conarc® 49C

EIGENSCHAFTEN

- Zuverlässige Kerbschlagzähigkeiten bei -40 °C, gute CTOD-Werte bei -10 °C.
- Die Offshore-Elektrode, wenn Ni-Legierungen nicht zugelassen sind.
- Ausbringung 100 - 120%

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.1 E7018-1 H4R
EN ISO 2560-A E 46 4 B 32 H5

STROMART

AC/DC(+/-)

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.06	1.4	0.3	0.015	0.010	2 ml/100 g

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)		
					-20 °C	-50 °C	-46 °/-50 °C
Norm: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22			min. 27
EN ISO		min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
Typische Werte	AW	480	580	28	200	170	100

AW (U) =unbehandelt

Geeignet für den unbehandelten und spannungsarmgeglühten (PWHT) Zustand. CTOD Wert bei -10 °C > 0,25 mm

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	55-80
3,0 x 350	70-110
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-160
4,0 x 450	120-160
5,0 x 450	180-240

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	SRP (Sahara ReadyPack)	70	1.3	511420-1
	CBOH	110	2.0	509236-1
3,2 x 350	SRP (Sahara ReadyPack)	50	1.9	511437-1
	CBOX	108	4.0	509243-1
3,2 x 450	SRP (Sahara ReadyPack)	50	2.4	511475-1
	CBOX	108	5.2	509250-1
4,0 x 350	SRP (Sahara ReadyPack)	28	1.5	511505-1
	CBOX	80	4.3	509359-1
4,0 x 450	SRP (Sahara ReadyPack)	28	2.0	511536-1
	CBOX	80	5.6	509366-1
5,0 x 450	SRP (Sahara ReadyPack)	23	2.4	511529-1
	CBOX	50	5.3	509465-1

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, 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