AS 630

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Cordone estremamente pulito
- Eccellenti proprietà di resilienza e CTOD
- Altamente resistente all'assorbimento dell'umidità

CLASSIFICAZIONE

Flusso	EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5

Flusso/Filo (Combinazione)	AWS A5.17	AWS A5.23
AS 35	F7A6/F6P8-EM12K	
AS 37LN	F7A8/F7P8-EH12K	
AS 40A		F8A4/F8P4-EA2-A2
AS 66		F9A8/F9P8-EF3-F3
AS 67		F8A10/F8P10-ENi6-Ni6
AS Cr1Mo	F8P4-EB2R-B2	
AS Cr2Mo	F8P2-EB3R-B3	

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
AS 35	0.07	0.9	0.2	-	-	-
AS 37LN	0.07	1.6	0.3	-	-	-
AS 40A	0.07	0.9	0.2	-	-	0.5
AS 66	0.07	1.5	0.3	-	0.95	0.5
AS 67	0.07	1.3	0.3	-	0.9	0.2
AS Cr1Mo	0.07	0.9	0.3	1.0	-	0.5
AS Cr2Mo	0.08	0.6	0.3	2.2	-	1.0

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Grado del filo	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)			
					0°C	-20°C	-40°C	-60°C
AS 35	AW	≥360	450-550	≥25	≥160	≥100		
AS 37LN	AW	≥450	530-630	≥25	≥180	≥140	≥100	≥70
AS 40A	AW	≥470	550-680	≥24	≥120	≥100	≥50	
AS 66	AW	≥550	650-750	≥20	≥120	≥90	≥70	≥47
	PWHT 600°Cx2h	≥540	630-730	≥22	≥140	≥120	≥90	≥70
AS 67	AW	≥500	560-680	≥22			≥145	≥70
	PWHT 600°Cx2h	≥470	550-660	≥24			≥160	≥70
AS Cr1Mo	PWHT 680°Cx2h	≥380	530-630	≥24		≥160		
	PWHT 920°C/aria+710°C	≥310	430-530	≥30		≥160		
AS Cr2Mo	PWHT 720°Cx8h	≥450	550-650	≥22		≥80		
	PWHT 940°C/aria+740°C	≥400	520-620	≥22		≥80		

*AW = As welded; PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	AC, DC+
Indice di basicità (Boniszewski).	3.1
Dimensioni grano (EN ISO 14174)	2-20

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
BORSA	25.0	W000280317

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneitŕ del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:

Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.