

Shield-Arc® HYP+

CARACTERISTICI DE TOP

- Zgura subtire pentru o interferenta minima a arcului
- Patrundere mare
- Baie de metal vizibila, clara
- Control superior al baii

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E7010-P1, E7010-G

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Mo	V
0.13-0.17	0.49-0.63	0.08-0.18	0.27-0.31	<0.01

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					-20°C	-29°C
Cerinte: AWS A5.5		min. 415	min. 490	min. 22		min. 27
Valori tipice	AW	435-525	525-635	24		50

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 355	75-130
4,0 x 355	90-185
4,8 x 355	140-225

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	CAN	-	22.7	ED029511
4,0 x 350	CAN	-	22.7	ED029513
4,8x350	CAN	-	22.7	ED029509

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrozului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.