

Zeron™ 100X SAW

CARACTERISTICI DE TOP

- Conceput pentru rezistență ridicată și rezistență îmbunătățită la coroziune
- Utilizat pentru sudarea oțelurilor supermartensitice
- Rezistență superioară la coroziunea tenso-fisurantă (SCC) și coroziunea Pitting

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9M ER2594
EN ISO 14343-A S 25 9 4 N L

APROBARI

ABS	DNV	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	W	Cu	N	PREN
Min.						24.0	9.0	3.5	0.5	0.5	0.2	42
Max.	0.03	1.0	1.0	0.01	0.03	26.0	10.0	4.0	1.0	1.0	0.3	
Valori tipice	0.015	0.7	0.4	0.002	0.02	25	9.3	3.7	0.6	0.7	0.23	43

Echivalent de rezistență la pitting PREN = Cr + 3.3Mo + 1.65W + 16N

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Stare sudata	Min.	Typical with SSB flux
Rezistenta la rupere Rm (MPa)	760	885
Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	550	700
Alungire (%) 4d	15	26
Alungire (%) 5d	20	24
Reducerea suprafeței (%)		48
Impact ISO-V (J) -50°C		40
Duritate, cap/mid (HV)		290

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	SAZ100X-24

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise 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 tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.