

Supercore™ 625P

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Saldabilità uniforme in tutte le posizioni
- Saldatura completamente meccanizzata in posizione 3G
- Eccellente rimozione della scoria
- Ottimo aspetto del cordone

APPLICAZIONI TIPICHE

- Serbatoi di stoccaggio del GNL
- Petrolchimico
- Saldatura di leghe a base di nichel come lega 625 e lega 825
- Saldatura di acciaio inossidabile super austenitico 6Mo
- Saldature dissimili tra leghe di nichel, acciai inossidabili e acciaio C-Mn

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.34	ENiCrMo3T1-1/4
EN ISO 12153	T Ni6625 P M21 2
	T Ni 6625 P C1 2

TIPO DI CORRENTE

DC+ / AC

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni ad eccezione della verticale discendente

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO ₂
C1	Gas attivo 100% CO ₂
Portata	15-25 l/min

APPROVAZIONI

ABS	DNV
+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Ti	Fe
Valori tipici	0.02	0.3	0.2	0.005	0.005	21	66	8.5	3.4	0.02	0.2	1.0

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)		Strizione percentuale (%)	Resilienza ISO-V (J)		Espansione laterale -196°C	CTOD -170°C	Durezza, cap/mid (HV)
				4d	5d		+20°C	-196°C			
Required: AWS A5.34		420	690	25	22	-	-	-	-	-	-
Valori tipici	AW	500	780	45	43	42	95	85	1.40	0.51	230/230

AW = As welded

- = non specificato

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (S200)	5.0	SC625PMD-12
	BOBINA (S300)	15.0	SC625P-12

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà 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'idoneità 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.