

Blucord

CARACTERISTICI DE TOP

- Detasabilitate buna a zgurii si aspect excelent al cordonului.
- Randament 100%.
- Opereaza la tensiune de mers in gol scazuta

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 38 0 R 12

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendenta

APROBARI

LR	BV	DNV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.6	0.40	0.025	0.010

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Cerinte:	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	≥430	510-550	≥24	≥47

* AW = Stare sudata

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 300	50-70
2,5 x 300	60-90
3,2 x 450	90-130

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 300	CBOH	161	1.9	W000380882
2,5 x 300	CBOX	215	3.8	W000380884
3,2 x 450	CBOX	130	5.7	W000380893

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.