

ELT 600S

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para recargue por electroescoria base níquel
- Excelentes características de soldadura
- Gran resistencia al agrietamiento en caliente
- Perfectamente adecuado para velocidades de avance estándar y altas de recargue por electroescoria

CLASIFICACIÓN

Flux	EN ISO 14174: ES A FB 2B
------	--------------------------

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Tipo de hilo	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
CladStrip 625	0.02	0.2	0.4	20.6	bal.	8.6	3.2	4.3

CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tipo de Corriente	DC+
Basicidad (Boniszewski)	4
Resecado	300-350°Cx2h
Tamaño del grano (EN-ISO 14174)	2-20

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
DRY BAG	25.0	W000384602

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.