

# Conarc® ONE

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Buona resilienza a -40°C, buon CTOD a -10°C.
- Elettrodo per applicazioni offshore quando non è possibile utilizzare leghe di Ni.
- Rendimento del 115-120%.

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.1 E7018-1 H4R  
EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5

## TIPO DI CORRENTE

AC/DC(+/-)

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

## APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	RINA	TÜV
+	+	+	+	+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.05	1.3	0.4	0.015	0.010	3 ml/100 g

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -46°C/-50°C
Richiesto: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22	min. 27
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20	min. 47
Valori tipici	AW	480	575	28	80
	PWHT 620°C/1h	420	500-590	22	90

\*AW = As welded, PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	60-100
3,2 x 450	90-145
4,0 x 450	110-160
5,0 x 450	160-250

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	VPMD	86	2.0	573574-2
	CBOX	172	4.0	573536-2
3,2 x 450	VPMD	53	2.5	573581-2
	CBOX	120	5.6	573543-2
4,0 x 450	VPMD	37	2.5	573598-2
	CBOX	80	5.4	573550-2
5,0 x 450	VPMD	25	2.5	573605-2

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.