

# Pantafix

## CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode invelit rutilo-celulozic pentru sudarea MMA a structurilor metalice.
- Potrivit pentru sudarea pieselor grunduite si usor ruginite, deoarece are o toleranta ridicata la impuritati.
- Potrivit pentru sudarea componentelor din tabla galvanizata.
- Caracteristici de operare excelente in toate pozitile, in special in pozitie vertical descendentă, iar caracteristicile arcului asigura o patrundere fiabila.
- Bun pentru realizarea sudurilor cu lufturi mari, amorsare/reamorsare buna.

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013  
EN ISO 2560-A E 38 0 RC 11

## TIP CURENT

AC/DC-

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitile

## APROBARI

TÜV

+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPLUS (%)

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.5	0.3	≤ 0.03	≤ 0.03

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPLUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
Cerinte: AWS A5.1		min. 330	min. 430	min. 17	nespecificat
EN ISO		min. 380	470-600	min. 22	min. 60

AW = Stare sudata

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	60-85
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	140-180

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CBOH	115	2.1	588691-1
3,2 x 350	CBOX	160	4.4	588692-1
4,0 x 350	CBOX	103	4.5	588693-1

## 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](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.