

# Zeron™ 100XKS

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo rivestito basico per la saldatura di tubazioni in acciaio superduplex
- Progettato per la maggior parte delle posizioni di saldatura verticale e sovratesta più complesse
- Elevata resistenza all'assorbimento di umidità
- Il rendimento è di circa il 105%

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Produzione di petrolio e gas
- Industria mineraria, chimica e farmaceutica

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E2595-15  
EN ISO 3581-A E 25 9 4 N L B 4 2

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

## APPROVAZIONI

ABS	DNV
+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	W	Cu	N	PREN	PREW
Min.	non specificato	non specificato	non specificato	non specificato	non specificato	24.0	9.0	3.5	0.5	0.5	0.2	40	40
Max.	0.03	1.0	1.0	0.01	0.03	26.0	10.0	4.0	1.0	1.0	0.3	45	45
Valori tipici	0.025	0.9	0.5	0.005	0.02	25	9.3	3.6	0.7	0.7	0.23	42	43

Indice di resistenza alla corrosione per vaiolatura PREN = Cr + 3,3Mo + 16N

Indice di resistenza alla corrosione per vaiolatura PREW = Cr + 3,3Mo + 1,65W + 16N

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

As welded	Min.	Valori tipici
Rottura	(MPa)	800-950
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	650-750
Allungamento (%)	4d	30
	5d	22-27
Strizione percentuale (%)	non specificato	40-45
Resilienza ISO-V (J)	- 20 °C	> 55
	- 50 °C	> 40
Durezza (HV)	non specificato	270-320

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 350	65-100
4,0 x 350	90-140

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 350	VPMD	58	2.0	Z100XKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	Z100XKS-40-2

### 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.