

62-50 SAW

CARACTERISTICI DE TOP

- Sârmă SAW pentru sudarea aliajelor de tip 625
- Această calitate de sârmă este de asemenea adecvată pentru sudarea altor calități de aliaje, cum sunt Inconel 601 sau Incoloy 800/800H

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.14M ERNiCrMo-3
EN ISO 18274 S Ni6625

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Al	Ti	Fe
Min.						20.0	60.0	8.0	3.15				
Max.	0.05	0.50	0.50	0.015	0.015	23.0	bal.	10.0	4.15	0.50	0.40	0.40	1.0
Valori tipice	0.015	0.02	0.05	0.004	0.004	22	65	9	3.5	0.05	0.2	0.2	0.2

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Stare sudata		Valori tipice	
		SAW + NiCr	SAW +P2007
Rezistentă la rupere Rm	(MPa)	725	780
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	490	520
Alungire (%)	4d	45	45
	5d	42	42
Reducerea suprafeței (%)		50	50
Impact ISO-V (J)	-196°C	100	100
Hardness, cap/mid (HV)		235/255	235/255

Cannot meet TS > 827MPa required by cold rolled ASTM N06625 Grade 1, but meets PS > 414MPa and properties of hot rolled grades.
Cast CW-6MC solution annealed 1175°C + WQ requires TS > 485MPa.

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	ROLA	25.0	SA6250-16
2.4	ROLA	25.0	SA6250-24

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o îmbinare sudată 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.