

# Kryo® 1

## CARACTERISTICI DE TOP

- Proprietati mecanice excelente (impact pana la -60°C).
- CTOD bun pana la -10°C.
- Continut extrem de mic de hidrogen.
- Randament 110 - 120%.
- Sudabilitate in AC si DC.

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E7018-G-H4R  
EN ISO 2560-A E 50 6 Mn1Ni B 32 H5

## TIP CURENT

AC/DC(+/-)

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

## APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.05	1.5	0.4	0.010	0.010	0.9	2 ml/100 g

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Cerinte: AWS A5.5 EN ISO Valori tipice	Conditii*	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					-20°C	-60°C
		min. 390	min. 480	min. 22	nespecificat	
		min. 500	560-720	min. 18		min. 47
	AW	550	640	24	150	90
	SR:580°C/15	460	550	24		90

\* AW = Stare sudata; SR = detensionare

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	80-140
3,2 x 450	80-140
4,0 x 350	120-170
4,0 x 450	120-170
5,0 x 450	180-240

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	110	2.1	524383-2
3,2 x 350	VPMD	54	2.0	524390-2
3,2 x 450	VPMD	54	2.5	524437-2
4,0 x 350	VPMD	37	2.0	524468-2
4,0 x 450	VPMD	37	2.6	524499-2
5,0 x 450	VPMD	23	2.5	524475-2

## 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.