

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 (PROCENTUAL %)

| 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

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

* AW = Stare sudată; SR = detensionare

GAMA DE DIMENSIUNI

| Diametru x Lungime (mm) | Gama de curent (A) |
|----------------------------|-----------------------|
| 2,5 x 350 | 55-80 |
| 3,0 x 350 | 70-110 |
| 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 | SRP | 70 | 1.3 | 524383-1 |
| 3,2 x 350 | SRP | 50 | 1.9 | 524390-1 |
| 3,2 x 450 | SRP | 10 | 0.5 | 515725-1 |
| | SRP | 50 | 2.4 | 524437-1 |
| 4,0 x 350 | SRP | 28 | 1.5 | 524468-1 |
| 4,0 x 450 | SRP | 28 | 2.0 | 524499-1 |
| 5,0 x 450 | SRP | 22 | 2.4 | 524475-1 |

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 prescrise 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.