# Kryo® 1-180

## EIGENSCHAFTEN

- Sehr niedriger Wasserstoffgehalt.
- Ausbringung ca. 175%, leichte Schlackenablösung, verschweißbar an Gleich- und Wechselstrom.
- Fülllagen von V- und X- Nähten in Horizontalposition.

## KLASSIFIZIERUNG

EN ISO 2560-A E 50 5 1Ni B 73 H5

## STROMART

AC/DC(+/-)

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

## ZULASSUNGEN

| LR | DNV | TÜV | DB |
|---|---|---|---|
| + | + | + | + |

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| C | Mn | Si | P | S | Ni | HDM |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 0.07 | 1.2 | 0.3 | 0.02 | 0.0010 | 0.9 | 2 ml/100 g |

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| | Zustand* | 0,2% Dehngrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) | Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | -40°C | -50°C |
| Norm: AWS A5.5 | | min. 460 | min. 550 | min. 19 | keine Angabe | |
| EN ISO | | min. 500 | 560-720 | min. 18 | | min. 47 |
| Typische Werte | AW | 550 | 640 | 26 | 90 | 60 |
| | SR:600°C/4h | 540 | 620 | 24 | 100 | 85 |

AW (U) = unbehandelt; SR (S) = spannungsarmgeglüht

## STROM

| Durchmesser x Länge (mm) | Strombereich (A) |
|---|---|
| 3,2 x 450 | 130-160 |
| 4,0 x 450 | 170-240 |
| 5,0 x 450 | 250-300 |

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Durchmesser x Länge (mm) | Verpackung | Elektroden / VE | Nettogewicht / VE (kg) | Artikel-Nr. |
|---|---|---|---|---|
| 3,2 x 450 | SRP (Sahara ReadyPack) | 27 | 1.7 | 524765-1 |
| 4,0 x 450 | SRP (Sahara ReadyPack) | 23 | 2.3 | 524734-1 |
| 5,0 x 450 | SRP (Sahara ReadyPack) | 19 | 2.7 | 524772-1 |

## TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:

Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen