

# 2507XKS

## CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode cu invelis bazic, pentru sudarea in toate pozitiiile, pentru sudarea aliajelor superduplex pentru utilizare în starea sudată
- special conceput pentru oțeluri dificil de sudat, cum ar fi plăcile de blindaj, oțelurile austenitice cu Mn și oțelurile cu conținut ridicat de C
- Sudabilitate excelenta si auto-detasabilitate a zgurii
- Sudabilitate in AC si DC+
- Rendimient de aproximadamente el 100% Randament aproximativ 100%

## APLICATII TIPICE

- Industriile offshore de petrol/gaz, procese chimice și petrochimice

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E2594-15  
EN ISO 3581-A E 25 9 4 N L B 4 2

## TIP CURENT

DC+

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Min.	nespecificat	0.5	nespecificat	nespecificat	nespecificat	24.0	8.5	3.5	nespecificat	0.20	40
Max.	0.04	2.0	1.0	0.02	0.03	26.0	10.5	4.5	0.5	0.30	46
Tipice	0.03	1	0.5	0.01	0.02	25	9.5	3.8	0.1	0.22	42

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Stare sudata	Min.	Tipice	>1120°C/>3h + WQ transverse *
Rezistenta la rupere Rm (MPa)	800	870	>760
Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	550	700	-
Alungire (%)	4d	22	-
	5d	18	-
Reduction of area (%)	nespecificat	45	-
Impact ISO-V (J)	+20°C	nespecificat	85
	-50°C	nespecificat	60
	-75°C	nespecificat	>80
Duritate (HV)	nespecificat	280-330	<300

\*Representative properties for solution treated welds in castings of ASTM A890 grade 5A. Ferrite >30%.

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	70-95
4,0 x 350	100-155

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	2507XKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	2507XKS-40-2

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare 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](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.