

# SANBAZ

## CARACTERISTICI DE TOP

- Caracteristici excelente in toate pozitiile de sudare, exceptie pozitia vertical descendenta
- Stropire redusa atat in DC cat si in AC, cu o rata de depunere ridicata
- Invelis cu absorbtie scazuta a umiditatii si HD < 4ml/100g

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7018-1 H4R  
EN ISO 2560-A E 42 5 B 4 2 H5

## TIP CURENT

AC, DC+

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

## APROBARI

ABS, LR, BV, DNV, RINA, TÜV, DB, CE

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

C	Mn	Si	P	S
0.070	1.2	0.4	≤0.020	≤0.010

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Cerinte:	Conditii	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-30°C	-45°C	-50°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27	≥27	-
EN ISO 2560-A	AW	≥460	530-680	≥20	-	-	≥47
Valori tipice	AW	≥430	510-590	≥22	≥27	≥27	≥90
Valori tipice	PWHT 620°C/1h	≥420	500-590	≥22	≥27	≥27	≥90

AW: Stare sudata; PWHT: Tratament Termic Post Sudare

- = nespecificat

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-90
3,2 x 450	120-140
4,0 x 450	160-190
5,0 x 450	180-230

## DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CBOX	172	4.0	W100288468
3,2 x 450	CBOX	120	5.6	W100288470
4,0 x 450	CBOX	80	5.4	W100288472
5,0 x 450	CBOX	55	5.5	W100288473

## 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](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.