

SAFER G 48N

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Facile da utilizzare anche per la saldatura d'angolo in posizione verticale discendente
- Cordoncini piani o leggermente convessi e facile rimozione della scoria
- Utilizzabile su pezzi non perfettamente cianfrinati, tubazioni, ecc.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 38 0 RC 11

TIPO DI CORRENTE

AC, DC-

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	CE
+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S
0.07	0.6	0.4	≤0.03	≤0.03

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Richiesto	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	non specificato
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	≥20	≥47
Valori tipici	AW	≥420	500-550	≥24	≥47

* AW: As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
1,6 x 300	35-50
2,0 x 350	45-65
2,5 x 350	60-95
3,2 x 350	85-125
3,2 x 450	95-125
4,0 x 350	120-180
4,0 x 450	140-190
5,0 x 450	160-230

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
1,6 x 300	CBOH	240	1.6	W000384783
2,0 x 350	CBOH	160	1.9	W000384858
2,5 x 350	CBOH	120	2.1	W000384661
	CBOX	260	4.5	W000258557
3,2 x 350	CBOH	65	1.8	W000384660
	CBOX	160	4.4	W000258558
3,2 x 450	CBOX	160	5.6	W000258559
4,0 x 350	CBOX	105	4.5	W000258560
4,0 x 450	CBOX	105	5.8	W000258561
5,0 x 450	CBOX	67	6.1	W000384782

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.