

# Omnia®

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellenti caratteristiche in tutte le posizioni, in particolare in verticale discendente e le caratteristiche dell'arco garantiscono una buona penetrazione
- Buon riempimento dei gap e facile innesco e reinnesco

## 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
+	+	+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.5	0.3	≤ 0.03	≤ 0.03

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
Richiesto: AWS A5.1		min. 330	min. 430	min. 17	non specificato
EN ISO		min. 380	470-600	min. 22	min. 60

AW = As welded

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	60-85
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	140-180

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	CBOH	127	2.1	588683-1
3,2 x 350	CBOX	156	4.4	588684-1
4,0 x 350	CBOX	105	4.5	588685-1

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.