

SANBAZ

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellenti caratteristiche di saldatura in tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente.
- Pochissimi spruzzi con corrente sia DC che AC ed elevato tasso di deposito.
- Basso riassorbimento di umidità con rivestimento e Idrogeno diffusibile < 4 ml/100 g.

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

AC, DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Richiesto	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
					-30°C	-45°C	-50°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27	≥27	non specificato
EN ISO 2560-A	AW	≥460	530-680	≥20	non specificato	non specificato	≥47
Valori tipici	AW	≥430	510-590	≥22	≥27	≥27	≥90
Valori tipici	PWHT 620°C/1h	≥420	500-590	≥22	≥27	≥27	≥90

*AW: As-welded; PWHT: Trattamento termico dopo saldatura

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (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

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	VPMD	86	2.0	W100288476
	CBOX	172	4.0	W100288468
3,2 x 450	VPMD	53	2.5	W100288478
	CBOX	120	5.6	W100288470
4,0 x 450	CBOX	80	5.4	W100288472
5,0 x 450	CBOX	55	5.5	W100288473

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.