

SUPERBAZ

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Il contenuto di idrogeno diffusibile del metallo saldato è < 5 ml/100 g.
- Resilienza fino a -40°C.
- Rendimento del ~120%.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.1 E7018 H4
EN ISO 2560-A E 42 4 B 42 H5

TIPO DI CORRENTE

DC-, 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
0.08	1.1	0.45	≤0.025	≤0.015

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
					-30°C	-40°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27	non specificato
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	non specificato	≥47
Valori tipici	AW	≥430	510-610	≥24	≥27	≥70
Valori tipici	PWHT 600°Cx1h	≥420	≥500	≥22	≥27	≥70

*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 350	120-140
3,2 x 450	120-140
4,0 x 350	160-190
4,0 x 450	160-190
5,0 x 450	210-230

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	VPMD	85	1.9	W000383266
	CBOX	180	4.0	W000288306
3,2 x 350	CBOX	112	4.0	W000288307
3,2 x 450	VPMD	55	2.6	W000383267
	CBOX	117	5.5	W000288308
4,0 x 350	CBOX	79	4.0	W000288309
4,0 x 450	CBOX	81	5.5	W000288310
5,0 x 450	CBOX	55	5.5	W000288311

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.