

AS 589

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellenti proprietà di resilienza e CTOD
- Basso idrogeno diffusibile
- Eccellente rimozione della scoria

CLASSIFICAZIONE

Flusso	EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5	
Flusso/Filo (Combinazione)	AWS A5.17	AWS A5.23
AS 35	F7A6/F6P8-EM12K	
AS 37LN	F7A8/F7P8-EH12K	
AS 40A		F8A4/F8P4-EA2-A2
AS 66		F9A8/F9P8-EF3-F3
AS 67		F8A10/F8P10-ENi6-Ni6
AS Cr1Mo		F8P4-EB2R-B2
AS Cr2Mo		F8P2-EB3R-B3

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
AS 35	0.07	0.9	0.2	-	-	-
AS 37LN	0.07	1.6	0.3	-	-	-
AS 40A	0.07	0.9	0.2	-	-	0.5
AS 66	0.07	1.5	0.3	-	0.95	0.5
AS 67	0.07	1.3	0.3	-	0.9	0.2
AS Cr1Mo	0.07	0.9	0.3	1.0	-	0.5
AS Cr2Mo	0.08	0.6	0.3	2.2	-	1.0

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Grado del filo	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)			
					0°C	-20°C	-40°C	-60°C
AS 35	AW	≥360	450-550	≥28	≥160	≥100	≥50	
AS 37LN	AW	≥450	530-630	≥25	≥180		≥100	≥70
AS 40A	AW	≥470	550-680	≥24	≥120	≥100	≥50	
AS 66	AW	≥550	650-750	≥20	≥120	≥90	≥70	≥47
AS 67	PWHT 600°C/2h	≥540	630-730	≥22	≥140	≥120	≥90	≥70
	AW	≥500	560-680	≥22			≥145	≥70
	PWHT 600°C/2h	≥470	540-660	≥24			≥160	≥70

*AW = As welded, PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	AC, DC+
Indice di basicità (Boniszewski).	3.1
Dimensioni grano (EN ISO 14174)	2-20
Ricondizionamento	300-350°Cx2-4h

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
DRY BAG	25.0	W000280315

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.