

CITOFIX

EIGENSCHAFTEN

- Geeignet zum Dünnblechschweißen.
- Glatte Schweißnähte, selbstabhebende Schlacke, gute Spaltüberbrückbarkeit
- Sehr gute Schweißbarkeit mit Wechselstrom und Gleichstrom Pluspol.

KLASSIFIZIERUNG

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

STROMART

AC, DC-, DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| C | Mn | Si | P | S |
|------|-----|-----|-------|-------|
| 0.09 | 0.5 | 0.4 | ≤0.03 | ≤0.03 |

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| | Zustand* | Streckgrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) | Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C |
|----------------|----------|--------------------|---------------------|-------------|-------------------------------------|
| AWS A5.1 | AW | ≥330 | ≥430 | ≥17 | keine Angabe |
| EN ISO 2560-A | AW | ≥380 | 470-600 | ≥20 | keine Angabe |
| Typische Werte | AW | 470 | 560 | 22 | 65 |

AW (U) =unbehandelt

STROM

| Durchmesser x Länge (mm) | Strombereich (A) |
|--------------------------|------------------|
| 2,0 x 300 | 50-70 |
| 2,5 x 300 | 60-85 |
| 3,2 x 350 | 100-125 |
| 3,2 x 450 | 85-135 |
| 4,0 x 350 | 130-170 |
| 4,0 x 450 | 115-180 |
| 5,0 x 350 | 160-230 |

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Durchmesser x Länge (mm) | Verpackung | Elektroden / VE | Nettogewicht / VE (kg) | Artikel-Nr. |
|--------------------------|------------|-----------------|------------------------|-------------|
| 2,0 x 300 | CBOX | 325 | 3.6 | W000258079 |
| 2,5 x 350 | CBOH | 130 | 2.4 | W000386142 |
| | CBOX | 250 | 4.6 | W000258080 |
| 3,2 x 350 | CBOH | 78 | 2.3 | W000386143 |
| | CBOX | 170 | 5.0 | W000258081 |
| 4,0 x 350 | CBOX | 105 | 4.5 | W000258083 |

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen