

FILCORD 58

CARACTERISTICI DE TOP

- Rezistența ridicată împotriva coroziunii, abraziunii și deformațiilor la impact. Durețate aproximativ 55-60HRC.
- Metalul depus poate fi utilizat la temperaturi de lucru <450°C cu o pierdere minimă a rezistenței la abraziune. Metalul depus poate fi modelat sau profilat prin polizare.
- Structura feritică și martensitică.

APLICATII TIPICE

- Componente de utilaje terasiere: piese pentru excavatoare, muchii active ale cupelor
- Incarcare dura.
- Reparatii

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 S Fe 8

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M20 Ar+ 5-15% CO₂
 M21 Ar+ 15-25% CO₂
 M24 Ar+ 5-15% CO₂+ 0,5-3% O₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

C	Mn	Si	Cr
0.5	0.4	3	9.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Durețate (HRC)
AW	57-62

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000283295

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor încercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o îmbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.