

Supra®

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellente su acciai verniciati o arrugginiti.
- Raccomandato per preparazioni con gap ampi.
- Saldabile in tutte le posizioni con un solo settaggio di parametri.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.1 E6012
EN ISO 2560-A E 38 0 RC 11

TIPO DI CORRENTE

AC/DC-

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

APPROVAZIONI

LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si
0.12	0.5	0.6

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) 0°C
Richiesto: AWS A5.1		min. 330	min. 430	min. 17	non specificato
EN ISO		min. 380	470-600	min. 20	min. 47
Valori tipici	AW	470	550	23	56

AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	70-90
3,2 x 350	95-130
4,0 x 350	130-170
5,0 x 350	170-250

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	CBOH	110	2.1	588694-1
3,2 x 350	CBOX	165	4.8	588695-1
4,0 x 350	CBOX	115	4.9	588696-1

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.