

Supramig®

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Scorrimento eccellente e prestazioni di saldatura estremamente uniformi.
- Arco stretto e stabile con spruzzi estremamente ridotti.
- Profilo del cordone regolare e liscio.
- Disponibile in tutte le confezioni, dalle bobine ai fusti.

APPLICAZIONI TIPICHE

- General Construction
- Carpenteria pesante
- Infrastrutture
- Automotive
- Robotica

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.18 ER70S-6
EN ISO 14341-A G42 3 C1 3Si1 / G46 4 M21 3Si1

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO₂
C1 Gas attivo 100% CO₂

APPROVAZIONI

| ABS | BV | DNV | TÜV | DB | CWB | CE |
|-----|----|-----|-----|----|-----|----|
| + | + | + | + | + | + | + |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

| C | Mn | Si |
|------|------|------|
| 0.08 | 1.40 | 0.85 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| Valori tipici | Gas di protezione | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) | |
|---------------|-------------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------|-------|
| | | | | | | -30°C | -40°C |
| | M21 | AW | 480 | 570 | 28 | | 120 |
| | C1 | AW | 440 | 550 | 29 | 70 | 95 |

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro del filo (mm) | Confezione | Peso (kg) |
|------------------------|----------------|--------------|
| 0.8 | BOBINA (S200) | 5.0 |
| | BOBINA (B300) | 16.0 |
| | FUSTO | 250.0 |
| 0.9 | FUSTO | 250.0 |
| 1.0 | BOBINA (S200) | 5.0 |
| | BOBINA (B300) | 16.0, 18.0 |
| | BOBINA (BS300) | 16.0 |
| | FUSTO | 250.0, 500.0 |
| 1.2 | BOBINA (B300) | 16.0, 18.0 |
| | BOBINA (BS300) | 16.0 |
| | FUSTO | 250.0, 500.0 |
| 1.4 | FUSTO | 250.0 |
| 1.6 | BOBINA (B300) | 16.0 |
| | FUSTO | 250.0 |

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.