

Shield-Arc® 70+

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Scoria sottile per una minima interferenza dell'arco
- Penetrazione elevata
- Bagno di fusione visibile e pulito
- Controllo superiore del bagno di fusione

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E8010-P1, E8010-G

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V
0.13-0.17	0.6-1.2	0.05-0.3	0.75-0.97	0.01-0.2	0.05-0.15	0.02-0.04

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
					-29 °C	-40 °C	-46 °C
Richiesto: AWS A5.5		min. 460	min. 550	min. 19			
Valori tipici	AW	460-620	585-680	24	75		60

AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 355	75-130
4,0 x 355	90-185
4,8 x 355	140-225

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 350	CAN	-	22.7	ED012841
4,0 x 350	CAN	-	22.7	ED012849
4,8x350	CAN	-	22.7	ED012845

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.