

2507XKS

GŁÓWNE CECHY

- Zasadowa elektroda otulona do spawania we wszystkich pozycjach stali typu superduplex, nie przewidzianych do obróbki cieplnej
- Przeznaczona szczególnie do spajania stali trudnospawalnych, takich jak: blacha pancerna, austenityczna stal Mn, stal o podwyższonej zawartości węgla
- Doskonała spawalność i łatwo odpadający żużel
- Możliwość spawania prądem AC i DC z polaryzacją dodatnią
- Uzysk stopiwa ok. 100%

KLASYFIKACJA

AWS A5.4	E2594-15
EN ISO 3581-A	E 25 9 4 N L B 4 2

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Przemysł offshore, chemiczny i petrochemicznym

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Zalecane minimalne.	nie określono	0.5	nie określono	nie określono	nie określono	24.0	8.5	3.5	nie określono	0.20	40
Maks.	0.04	2.0	1.0	0.02	0.03	26.0	10.5	4.5	0.5	0.30	46
Typowe	0.03	1	0.5	0.01	0.02	25	9.5	3.8	0.1	0.22	42

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej		Zalecane minimalne.	Typowe	>1120°C/>3h + WQ transverse *
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	800	870	>760
Umowna granica plastyczności	(MPa)	550	700	-
Wydłużenie (%)	4d	22	28	-
	5d	18	25	-
Przewężenie procentowe przekroju (%)		nie określono	45	-
Udarność ISO-V (J)	+20 °C	nie określono	85	-
	-50 °C	nie określono	60	>80
	-75 °C	nie określono	35	-
Twardość (HV)		nie określono	280-330	<300

*Representative properties for solution treated welds in castings of ASTM A890 grade 5A. Ferrite >30%.

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 350	70-95
4,0 x 350	100-155

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	2507XKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	2507XKS-40-2

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu