

Supermet® 253MA

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo a bacchetta per tutte le posizioni con sistema di flusso rutile acido su filo anima legato
- Le aggiunte controllate di Si e terre rare (principalmente cerio) forniscono un'eccellente resistenza all'ossidazione
- Il rendimento è di circa il 115%

CLASSIFICAZIONE

EN ISO 3581-A E Z 22 10 N R 3

TIPO DI CORRENTE

DC+/AC

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	N	Cu	Ce*	FN
Min.	0.04	non specificato	1.4	non specificato	non specificato	21.0	9.0	non specificato	0.14	non specificato	non specificato	3
Max.	0.10	1.0	2.0	0.020	0.035	23.0	11.0	0.5	0.20	0.5	trace	10
Valori tipici	0.06	0.8	1.5	0.010	0.020	22	10.3	0.1	0.16	0.1	0.05	5

*Il cerio è presente ma il valore effettivo non è riportato sul certificato di prova.

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded		Valori tipici
Rottura	(MPa)	705
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	550
Allungamento (%)	4d	40
	5d	38
Strizione percentuale (%)		50

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	50-75
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 350	VPMD	55	2.1	SM253MA-32-2
4,0 x 350	VPMD	37	2.1	SM253MA-40-2

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.