

AISI5

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate buna, fara porozitati
- Trebuie sa se sudeze in DC+

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.3 E4043

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

Al	Si
bal.	5.0

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)
Valori tipice AW	90	160	15

AW = Stare sudata

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	40-70
3,2 x 350	60-90

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CAN	-	2.0	800593
3,2 x 350	CAN	-	2.0	800609

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.